RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań | Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18 Telefon 1826, 1827, 2832 | Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 17 **Poznań, dnia 5 września 1928** **Rok II**

Targi Wschodnie, jako łącznik między produkcją rolniczą i przemysłową.

W nieustannym pochodzie, ciągle prąc naprzód, Targi Wschodnie nie znały dotychczas zastoju. Nie dały one sobie nigdy narzucić z góry żadnego szablonu, nie zapożyczają form swych z zewnątrz i nie naśladują ich nigdy z obcych wzorów. Nie skostniały w pierwotnych swych ramach, nie zaskorupiły w początkowych stadjach. Są organizmem żywym, który, wciąż będąc jeszcze w stanie tworzenia się, żłobi sobie wśród najtrudniejszych warunków, własną siłą samoistne drogi działalności.

Nie były one tworem sztucznej doktryny. Wyrosły z najżywotniejszych potrzeb życia gospodarczego i od początku tkwiąc korzeniami głęboko w jego całokształcie, odzwierciadlają zawsze w plastycznym przekroju każdoczesny stan jego i układ. Z właściwą sobie giętkością umieją w każdej sytuacji przystosować się do warunków realnej konjunktury.

Praktyczne wymogi życia urabiają strukturę Targów i wyznaczają im swoistą drogę rozwoju. Pod ich naporem kształtują się one, podlegając ustawicznej korekturze doświadczenia.

Proces stopniowego krystalizowania się właściwej im formy organizacyjnej jest dlatego pouczającym przykładem zjawiska, który charakter i kierunek swego przebiegu zawdzięcza nie subjektywnie dowolnym założeniom lub teoretycznym programom, ale najbardziej istotnym, objektywnym i piekącym koniecznościom życia gospodarczego.

Kolejne etapy, przesunięcia i przemiany w tym procesie krystalizacji Targów Wschodnich, odbywają się pod wpływem dwóch głównie czynników. Z jednej strony są Targi Wschodnie zawsze wiernym wyrazem aktualnych tendencyj ogólno-państwowej polityki gospodarczej, którym w działalności swej karnie się podporządkowują, z drugiej na obesłanie, strukturę i skład wewnętrzny każdej z kolei kampanji decydujący wpływ wywiera ogólna konjunktura handlowa i specjalne potrzeby tego rynku zbytu, który z racji położenia geograficznego Lwowa jako siedziby Targów Wschodnich leży w zasięgu najsilniejszego ich promieniowania. W miarę, jak wytyczne linje ogólno-państwowej polityki gospodarczej w pierwszych latach istnienia Targów Wschodnich chwiejne zrazu i niepewne, krzepną, ustalają się i nabierają jednolitego kierunku, krystalizuje się również coraz konkrotniej i dobitniej różnorodny i wielostronny program działalności Targów Wschodnich.

Jeżeli w ostatnich latach charakterystyczne piętno wyciskają coraz widoczniej na fizjonomji Targów Wschodnich działy rolnicze, to linja rozwoju ich w tym właśnie kierunku stoi w ścisłym związku z ogólną sytuacją gospodarczą Państwa i z wytycznemi zasadami państwowej polityki gospodarczej, w której głównie pod wpływem naszego bilansu handlowego, dokonał się również zasadniczy zwrot na rzecz skuteczniejszego popierania produkcji rolniczej. Współdziałać z tą celową na racjonalnych założeniach opartą i na daleką metę obliczoną polityką gospodarczą czynników oficjalnych, Targi Wschodnie mają tembardziej obowiązek, że na tym rynku zbytu, który Targi Wschodnie, jako placówka kresowa, w samem sercu rolniczych obszarów położona, obsługują, przedewszystkiem potrzeby i interesy ludności rolniczej muszą być uwzględnione, jeśli mają one osiągnąć cele czysto handlowe i praktyczne. W ten sposób oba czynniki, a więc zarówno względy państwowej polityki gospodarczej, jak i wzgląd na charakter struktury gospodarczej południowo-wschodnich kresów Państwa i krajów z niemi sąsiadujących, składają się na coraz widoczniejszą tendencję rozwoju Targów Wschodnich w kierunku zogniskowania na swym terenie również obrotów handlowych, związanych z produkcją rolniczą. Tendencja ta uwydatnia się też z każdym rokiem coraz silniej. Targi Wschodnie spełniają w coraz wydatniejszej mierze rolę łącznika gospodarczego nietylko między pewnemi kompleksami gospodarczemi w terytorjalnem, geograficznem tego słowa znaczeniu, pośrednicząc w wymianie dóbr między

Zachodem i Wschodem, lecz także jako czynnik sprzęgający do zgodnych, skoordynowanych wysiłków wszystkie odłamy produkcji.

Jeżeli pierwotnie postanowiono Targom Wschodnim za główny cel działalności torowanie produktom i wyrobom polskim dróg na zewnętrzne rynki zbytu, to, zgodnie z coraz wyraźniej ujawniającym się charakterem i kierunkiem polskiego eksportu, wchodzi w dalszy stały skład programu Targów Wschodnich powiększenie także pojemności wewnętrznego rynku zbytu przez opiekę nad rozwojem intensywności kultury rolnej w państwie i podniesie nie przez to dobrobytu ludności rolniczej, której produkcja ma zarazem najkorzystniejsze i najpewniejsze widoki zbytu na rynkach zagranicznych.

Targi Wschodnie mogą się pochlubić, że z organów publicznego życia były jednym z pierwszych, który gospodarczą konieczność połączenia i sharmonizowania interesów przemysłu polskiego z potrzebami i interesami polskiego rolnictwa doskonale wyczuł, dając temu już w roku 1924 wyraz przez urządzenie pierwszej ogólno-polskiej Wystawy Rolniczej. Od tego czasu poświęcają one działom rolniczym coraz baczniejszą uwagę, przesuwając punkt ciężkości ku tym gałęziom produkcji, które stoją z rolnictwem w bezpośrednim lub pośrednim związku.

Ze struktury, fizjognomji i składu tegorocznych Targów Wschodnich baczny obserwator wyczyta, jak silne piętno nadaje im ten właśnie kierunek polityki targowej, który jest zarazem naczelną zasadą wytyczną naszej ogólno-państwowej polityki gospodarczej.

Przejawia się to nietylko w tem, że działy rolnicze z każdym rokiem coraz bardziej się rozwijają i rozszerzają, ale co ważniejsza, w tem także, że również w działach czysto przemysłowych zaczynają przeważać te branże, które służą bezpośrednio produkcji rolniczej i przemysłowo-rolniczej.

Wbrew wszystkiemu, co o Targach Wschodnich się głosi, twierdząc, że nie zdołały one dotąd ujawnić handlowego swego charakteru i że mają raczej charakter imprezy wystawowej i reklamowej, objaw ten jest dowodem, że mają one przedewszystkiem znaczenie realne i praktyczne, skoro w doborze, jakości i składzie eksponatów przejawia się coraz wyraźnie proces specjalizacji w kierunku coraz ściślejszego przystosowania się do potrzeb praktycznych rynku. W ramach imprezy czysto wystawowej proces taki byłby niezrozumiały. Gdyby rola Targów Wschodnich ograniczać się miała tylko do samego pokazu wytwórczości, zakończyłyby one niewątpliwie po jednej lub dwóch kampanjach swój żywot. Jeżeli zaś lwia część wystawiających firm poraz ósmy z rzędu bierze w nich udział, świadczy to chyba najlepiej o tem, że są one żywotną placówką handlową, zakrojoną na szeroką skalę.

Stwarzając platformę bezpośredniego zetknięcia się i wzajemnej wymiany między produkcją przemysłową i rolniczą, dokumentują Targi Wschodnie łączność gospodarczą i solidarność wszystkich warstw produkujących.

W tym właśnie dziś może najważniejszym punkcie działalności, realizuje się podstawowy program tej instytucji, pragnącej wszystkie rozprószone, rozbieżne, nieraz luzem idące, a nawet sprzeczne żywioły, zorganizować do skoordynowanej, wspólnej akcji w imię ogólno-państwowych interesów gospodarczych.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Rola Targów Wschodnich w racjonalizacji importu

Z najbardziej miarodajnych enuncjacyj, bo z artykułów i prac p. Ministra Przemysłu i Handlu dowiedzieliśmy się, że program gospodarczy Rządu streszcza się w racjonalizacji naszego życia gospodarczego. Wysunięcie postulatu racjonalizacji na pierwszy plan jest nad wyraz słuszne. Faktem jest bowiem, że we wszystkich dziedzinach naszej gospodarki zakorzeniło się tyle niedorzeczności i absurdów, że wprost dziwić się można, jakiemi nieracjonalnemi drogami chodzono.

Czy weźmiemy dziedzinę eksportu, gdzie wywozimy surowiec, by potem sprowadzać wyroby z niego, czy wewnętrznej konsumcji, gdzie jedna dzielnica nie wie o drugiej i zamiast nawzajem zaspakajać swe potrzeby, sprowadza towar zagraniczny, czy też przywozu, który płynie do nas nie ze źródeł bezpośrednich, najtańszych, lecz za pośrednictwem, które tylko towar podraża.

Usunięcie tych nieracjonalizacji to zadanie, które z prawdziwą korzyścią dla kraju musi być przeprowadzone. Nic dziwnego, że do akcji tej zmobilizowano wszystkie ośrodki życia gospodarczego, a między niemi również i Targi Wschodnie. Jeżeli na polu unifikacji gospodarczej kraju i konsumcji wewnętrznej, swe racjonalizujące zadanie spełniały już przedtem, to w roku bieżącym po raz pierwszy położono nacisk na racjonalizację importu, który stanowi conajmniej czwartą część obrotów targowych.

Zracjonalizowanie importu, to nietylko ujęcie go w pewne teoretycznie wydedukowane normy, lecz wpojenie w importera przekonania, że w jego własnym interesie leży wedle tych norm postępować, łącząc własną korzyść z pożytkiem kraju.

Zracjonalizować import — to znaczy stępić wedle możności jego złe strony, uzyskać za minimum wywiezionych z kraju pieniędzy, maksimum dóbr.

Zracjonalizować import — to znaczy oprzeć go na zasadach wzajemności, sprowadzać od tych, którzy i od nas sprowadzają, sprowadzać od tych producentów, co do których nie istnieje obawa popadnięcia w zależność od nich.

Teoretyczną podstawą racjonalizacji importu są traktaty handlowe, zawierane z różnemi państwami, rozbudowywane i uzupełniane wedle każdoczesnych konjunktur. Przez uzgodnienia taryfowe i celne, przez kontyngenty i konwencje mają one zachęcić importera do sprowadzania towarów z krajów, z których import leży właśnie w interesie ogólno-państwowym.

Nie wystarczy jednak, by traktat istniał na papierze; musi być wykonywany i stosowany w życiu, bo wtedy dopiero jego racjonalizujące działanie się objawiawia. Jeżeli więc Targi Wschodnie racjonalizację importu jako wytyczną swego stosunku do zagranicy

obrały, to musiały swą akcję oprzeć o system istniejących traktatów handlowych.

Podział wystawców zagranicznych na firmy reprezentujące państwa traktatowe i takie, z któremi jeszcze umowy handlowej nie posiadamy, został też przyjęty w tym roku. Podział ten umożliwił łatwe i niezawodne zorjentowanie nabywców polskich, który towar, gdzie najlepiej kupować, wskaże najdogodniejsze źródła zakupu, a przedewszystkiem dopomoże do uformowania importu wedle nakreślonych planów i zasad.

Podział ten z drugiej strony winien być dla zagranicznych firm i ich tutejszych zastępców zachętą do wzięcia udziału w Targach, gdyż w większym niż dotąd stopniu pozwala na rozszerzenie zbytu, na należytą reklamę, na wysunięcie się przed konkurencję z państw nietraktatowych.

Zastosowanie takie podziału dla celów racjonalizacji importu należy uznać za pomysł nader szczęśliwy na którego dodatnie wyniki niedługo już będziemy czekać. *T. A.*

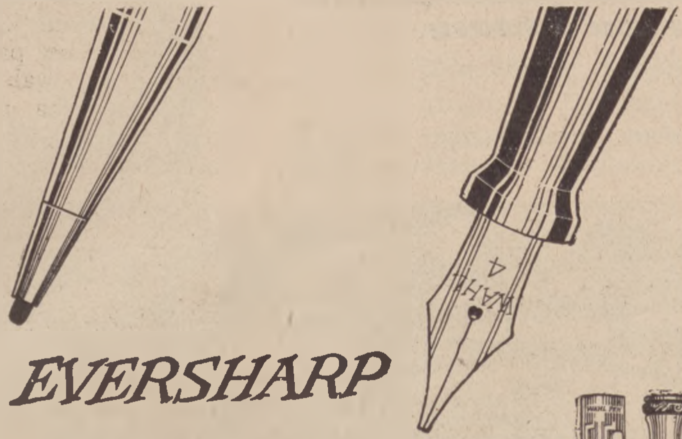
Słownik fachowy papiernika.

Quartier — ćwiartka;
Quellbottich — namaczalnik; kadź do pęcznienia; kadź zalewna;
quellen — 1) pęcznieć; 2) moczyć;
Quellen — pęcznienie;
Quellfähigkeit — zdolność pęcznienia;
Quellstube — pęczniarnia;
Quellung der Papierfaser — pęcznienie włókna papieru;
Quellungsfähigkeit — zdolność pęcznienia;
Quellzustand — stan napęcznienia;
Querfaser — włókno poprzeczne;
Querfestigkeit — wytrzymałość poprzeczna;
Querlage — poprzeczność; położenie poprzeczne;
querlaufend — poprzeczny;
Querlatte — łata poprzeczna;
Querschneider — przekrawacz poprzeczny; krajarka poprzeczna;
Quetschen — miażdżenie; kruszenie;
quetschen im Kollergang — ugniatać w miażdżarce;
Quetschzylinder — gniotnik walcowy;
Radierfähigkeit — wycieralność;
radierfest — nie wycierający się;
Radquetsche — miażdżarka kołowa;
Radwalzen — gniotownik kołowy;
Raffineur — rafiner (kamienie młyńskie);
Rahmen — forma;
Rahmenformmaschine — papiernica ramowa; papiernica o formie oprawionej; papiernica o formie ramowej;
Rapidholländer — holender, bardzo szybko mielący;
Raubbau — gospodarka rabunkowa;
Raufpapier — gładkie tektury do okładania sukna w prasie;
rauh — chropowaty, szorstki;
rauhe Oberfläche — powierzchnia szorstka; powierzchnia chropowata;
Rauheit des Papieres — chropowatość papieru; szorstkość papieru;
Rauhigkeit — chropowatość; szorstkość;
Raumerleiste — listew oczyszczająca;
Raummeter — metr przestrzenny; metr sześcienny ze szczelinami; metr objętości;
Rechenholländer — holender szarpiący; miazgownik szarpiący;
Regalpapier — papier kartonowy duży; papier regałowy;
Regler — regulator; miarkownik;
Reglerantrieb — napęd regulatora; napęd miarkownika;
Reglerarm — drążek regulatora; drążek miarkownika;
Regleraufsatz — nasadka regulatora; nasadka miarkownika;
Reglerbüchse — tuleja regulatora; tuleja miarkownika;
Reglerdeckel — pokrywa regulatora; pokrywa miarkownika;
Reglerhebel — dźwignia regulatora, miarkownika;
Reglermuffe — nasadka regulatora, miarkownika;
Reglerventil — wentyl, zawór regulatora; wentyl, zawór miarkownika;
Reglerwelle — wał regulatora; wał miarkownika;
Regulator — regulator; miarkownik, (poskramiak rozpędowy; nastawiak);
Regulator astatischer — regulator niestateczny; regulator astatyczny; miarkownik niestateczny; miarkownik astatyczny;
Regulator, labiler — regulator chwiejny; miarkownik chwiejny;
Regulator pseudoastatischer — regulator niemal stateczny; miarkownik niemal stateczny;
Regulator, statischer — regulator statyczny; miarkownik statyczny;

Regulatorbock — koziołek regulatora; miarkownika; przepustnicy;
Regulatorfeder — sprężyna regulatora; sprężyna miarkownika;
Regulatorklappe — przepustnica regulatora; przepustnica miarkownika;
Regulatorkopf — głowica regulatora; łeb przepustnicy;
Regulatorkreuzrohr — krzyżownica przewodowa;
Regulatorkugeln — kule regulatora; kule miarkownika;
Regulatborkurbel — korba regulatora; korba miarkownika;
Regulatorpendel — wahak regulatora; wahak miarkownika;
Regulatorrohr — wpływ przewodu;
Regulatorschieber — przepustnica regulatora; przepustnica miarkownika;
Regulatorspindel — oś przepustnicy, oś regulatora;
Regulatorstange — trzon regulatora; trzon miarkownika; drążek regulatora; drążek miarkownika;
Regulatorstopfbüchse — dławik regulatora; dławik miarkownika; dławica regulatora; dławica miarkownika; szczelnica regulatora; szczelnica miarkownika;
Regulatorwelle — wał regulatora; wał miarkownika;
Regulierapparat — regulator; miarkownik; (przyrząd regulujący; miarkujący);
regulierbar — nastawny; ustawny;
Regulierbarkeit — miarkowność; możność regulowania; zdolność miarkowania;
regulieren — regulować; miarkować;
Regulierhebel — drążek regulatora; drążek miarkownika;
Regulierung — regulowanie; regulacja; miarkowanie;
Regulierventil — wentyl regulacyjny; wentyl miarkujący; wentyl ustawny; zawór regulujący; wentyl miarkujący; wentyl ustawny;
Reguliervorrichtung — regulator; miarkownik; (przyrząd regulujący; przyrząd miarkujący);
Reibkalander — kalander tarcicowy; satynierka połyskowa; wygładziarka tarcicowa;
Reinraum — czyszczalnia;
Reispapier — papier ryżowy;
reissen — rwać; szarpać; targać;
Reissen — rwanie; szarpanie; targanie;
Reisstroh — słoma ryżowa;
Reserveteile — części zapasowe;
Riemenscheibe — koło pasowe;
Ries — ryza (tysiączka papieru);
Rindenschälmaschine — zdzieracz kory;
rm — metr sześcienny;
Roggenstroh — słoma żytnia;
Rohpapier — papier surowy;
Rohpappe — tektura dachowa surowa; tektura dachowa;
Rohstoff zur Papierherstellung — surowica, materjał surowy do wyrobu papieru;
Rohwasser — woda nieczysta;

Rollapparat — zwijak, nawijarka, zwijacz;
Rolle — 1) krążek; blok; (rolka);
2) zwój; wał; wałek (papieru);
rollen — zwijać (papier);
Rollen — zwijanie papieru;
Rollenquetscher — wyżymacz wałkowy;
Rollenschneidemaschine — krajarka wałkowa;
Roller — nawijak; dowijak;
rollig — zwijający się;
Rollquetsche — gniotownik kołowy; miażdżarka kołowa;
Rollwerk — miażdżarka kołowa;
rösche Masse — masa krupiasta;
Rostpapier — papier igłowy;
Rotationswelle — wałek (papieru) rotacyjny;
rotierende Sortiermaschine — sortownik wirowy;
Royal — rojal; (papier formatu 570×720 mm);
Rückwasser — cofka;
Rührapparat — mieszadło; mącidło;
Rührbottich — kadź mieszadłowa;
Rührflügel — skrzydło mieszadłowe;
Rührbüchse — mieszarka; mieszadło;
Rührer — mieszak; mieszadło;
Rührwerk — mieszadło; mieszarka;
Rundlochung — dziurkowanie okrągłe;
Rundsiebpapiermaschine — maszyna papiernicza cylindrowa; papiernica cylindrowa;

Komplet „Eversharp" i „Eversharp-Pen" w ozdobnym etui jest wytwornym i najlepszym upominkiem na imieniny, urodziny lub gwiazdkę.



EVERSHARP

Światowej sławy precyzyjne

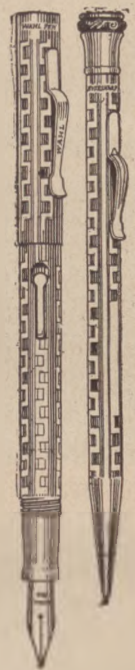
Oryginalne amerykańskie automatyczne

Ołówki „Eversharp"

(zawsze ostry)

i PIÓRA WIECZNE

„Eversharp-Pen"



Fabryk

The-WAHL COMPANY

New York Chicago San-Francisco

Jeneralna reprezentacja na Rzeczp. Polskę i w. m. Gdańsk

firma **ANTONI SZUSTER**

Skład papieru i Drukarnia

Warszawa, Ossolińskich (Czysta) 1 Telefon 12-23

Żądać we wszystkich większych sklepach z papierem i materjałami piśmieneemi.

FABRYKA PLOMB I WINIET M.K.S.

PLOMBY

STALOWO-BLASZANE

do zabezpieczenia posyłek pocztowych i kolejowych

oraz

WINIETY KARTONOWE

do różnych celów dostarcza

FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH

M. KÜHLA i S-WIE

w SOKALU (Województwo Lwowskie)



BIBLJOTEKI

składane

od najmniejszej do największej dostarcza firma

Stanisław Skóra i Ska

POZNAŃ

Aleje Marcinkowskiego 23

Ulepszenia przy maszynach papierniczych i wyrobu tektury.

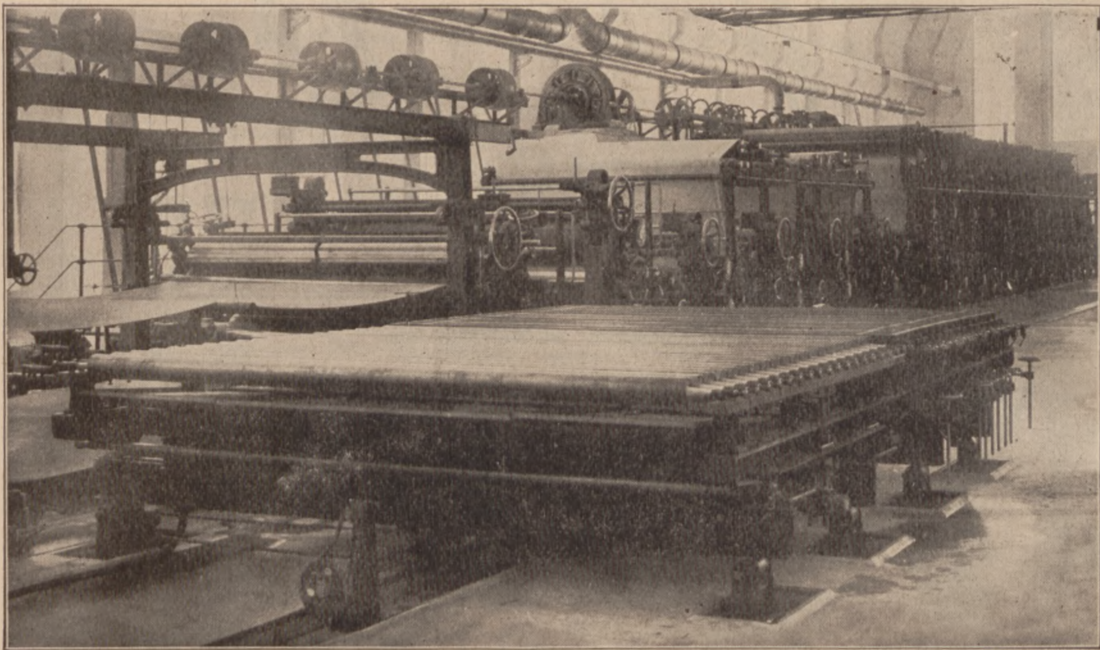
inż. Zeitsch, (tłum. L. Rządkowski)
(patrz „Rynek Papierniczy" Nr. 16 str 302)

W następnym objaśnię szereg bardzo ważnych, w ostatnich latach poczynionych wynalazków, które zwiększyły szybkość roboczą papiernic, uprościły ich obsługę i podwyższyły pewność i bezpieczeństwo ruchu.

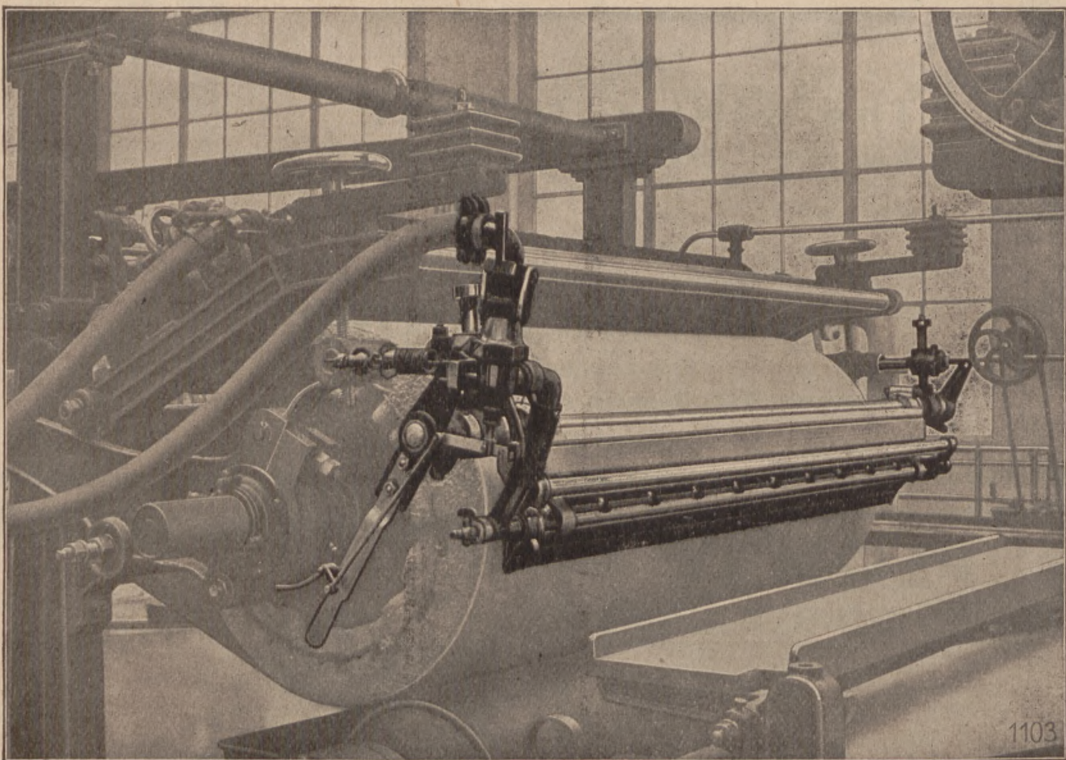
Na pierwszem miejscu przytoczę napuszczacz miazgi pod wysokiem ciśnieniem. Przyrząd ten zaprowadził się dopiero od kilku lat i należy dziś do wyposażenia każdej szybkobiegnącej papiernicy.

Wyjazdowe partje sitowe ułatwiają zamianę sit i oszczędzają walec i wssysaki.

Rycina 5-ta przedstawia wyciągniętą częściowo partję sitową podczas zamiany sita; lekka budowa konstrukcji nośnej oraz dostosowanie się do stosunków miejscowych są korzyści wyjazdowej partji sitowej.

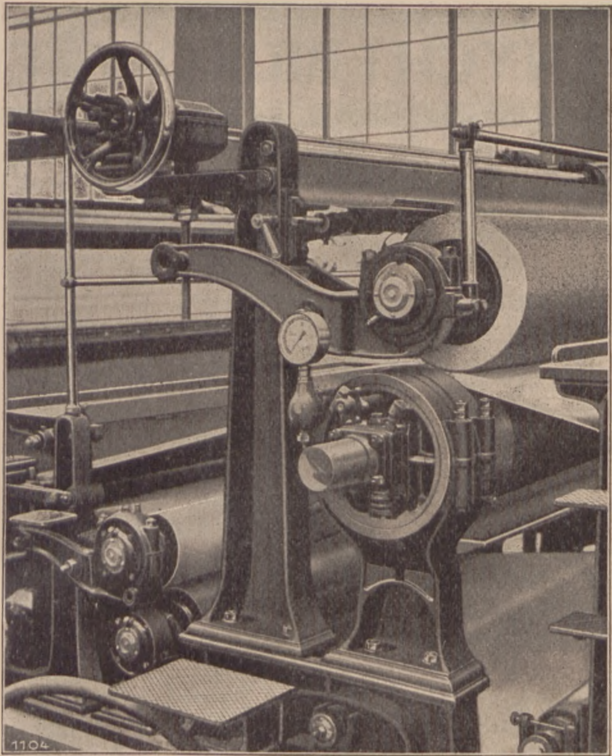


Ryc. 5. Papiernica z napuszczaczem miazgi pod wysokim ciśnieniem.



Ryc. 6. Przyrząd do zwilżania taśmy papieru za pomocą natrysku rozlanego.

Rycina 6-ta przedstawia przyrząd do zwilżania taśmy papieru za pomocą natrysku rozlanego. Przyrząd ten służy do zdejmowania



Ryc. 7. Prasa ssąca fabrykat firmy Füllnerwerk, Bad-Warmbrunn

i złożenia taśmy papieru w całej swej szerokości, która wznosi się przy górnym wale wyżymającym. Związek Zawodowy Papierników w Niemczech odznaczył ten opatentowany aparat pierwszą nagrodą.

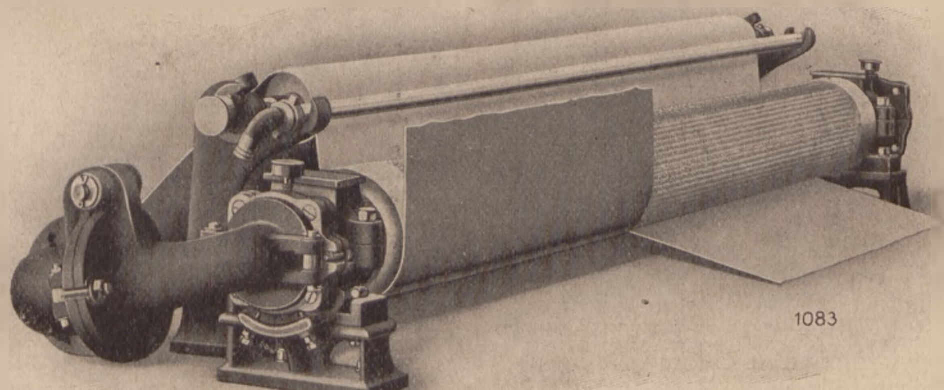
Prasę ssącą, jako pierwszą prasę mokrą posiadają wszystkie najnowsze papiernie amerykańskie. Pierwsza składa się z wału dolnego jako walca ssącego i wału kamiennego, jako walca tłoczącego. Równoczesna czynność ssania i tłoczenia usuwa przy prasie ssącej znacznie więcej wody, niżeli zwyczajne walce tłoczące. Skonstatowano do 36% absolutnej suchości w taśmie papieru, która opuszczałą prasę ssącą na maszynie, ustawionej na wystawie Drezdeńskiej. (Rycina 7-ma).

Z powodu, że prasa ssąca usuwa przez powstające wakuum wyciśniętą wodę oraz powietrze z wojłoku, nie może nastąpić na miejscu ciśnienie względnie przed niem, zebranie się wody, co zapobiega zadarciu się taśmy papierowej. Wssysak wojłokowy jest również zbyteczny, ponieważ taśma wchodzi bez pęcherzy do prasy.

Podług komunikatów z Kanady osiąga się przy zastosowaniu prasy mokrej bardzo znaczny wzrost produkcji oraz dłuższą żywotność wojłoków mokrych.

W roku 1926 wykonano w Kanadzie walców ssących dla wyżymaczek i pras ssących za przeszło miljon dolarów. Przy najnowszych szybkobieżnych maszynach papierniczych wykonuje się też drugą prasę mokrą jako prasę ssącą.

Potrzeba maszyny do prania wojłoków, którąby prała szczególnie mocno zanieczyszczone wojłoki jaknajszybciej i nie niszcząc ich, jest bardzo wielka. Maszyna do prania wojłoków systemu Franke (Rycina 8-ma) jest od szeregu lat wypróbowaną przy maszynach do fabrykacji papieru i kartonu a odpowiada ona swym zadaniom pod każdym względem. Z powodu, że wojłok, traktowany na tej pralce, nie podlega żadnemu ciśnieniu, zostaje on szybko oczyszczony i zachowuje swą przepuszczalność.



Ryc. 8. Maszyna do prania wojłoków systemu Francke, fabrykat firmy Füllnerwerk Bad-Warmbrunn.

Pralka Frankiego działa przy pomocy ścieśnionego powietrza w połączeniu z rurą natryskową. Tworząca się przy tej procedurze mieszanina powietrza i wody jest znakomitym środkiem do prania wojłoków. Wojłok wyprany wyżyma się w końcu na prasie walcowej na sucho. C. d. n.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Jak się ekspedjuje codziennie 4-ry miljony dzienników i książek.

W korespondencji własnej „Dzień Polski" z dn. 18 lipca r. b. daje interesujący opis działalności znanej paryskiej firmy księgarskiej Hachette'a w zakresie masowej ekspedycji dzienników, perjodyków i książek. Uderzająca jest w tym opisie ekonomja środków działania w stosunku do osiągniętych wyników. Dzieje się to dzięki „zamerykanizowaniu" metod pracy przez stosowanie aparatów mechanicznych, idealnie zastępujących pracę człowieka.

Po wojnie nastąpił we wszystkich krajach ogromny rozwój prasy, zwiększyły się znacznie nakłady pism codziennych. Jasną jest rzeczą, iż, aby uskutecznić ekspedycję miljonowych nakładów pism z punktów centralnych, jak Londyn, Paryż, Berlin, na cały kraj, należy stworzyć jedną lub kilka instytucyj ekspedycyjnych o olbrzymim aparacie zasięgowym.

Jak uskutecznia np. Paryż, gdzie ogniskuje się wielkie nakłady pism codziennych, wysyłkę 4 miljonów egzemplarzy do wszystkich miast, miasteczek, osad i wsi francuskich, oraz do kolonij w Afryce i Azji?

Funkcje te pełni monopolizująca je na Francję i kolonje firma Messageries Hachette, która posiada w Paryżu centralę oraz 55 składów dla obsługi 2.258 kiosków i sprzedawców gazet; na prowincji, w Afryce Północnej i zagranicą ekspedycja Hachette obsługuje 16 agencyj i 15.000 sprzedawców. Około 4.000 pracowników zatrudniają centrale paryskiego domu wysyłkowego. W gmachu przy ulicy Lelong zmiana dzienna i nocna załatwia wysyłkę 4 miljonów egzemplarzy gazet i perjodyków. Poczynając od godziny 3-ej rano, w promieniu 100 kilometrów, wozy automobilowe Hachette, w liczbie 222, rozwożą 55 ton papieru zadrukowanego. W ciągu roku tabor ten przewozi w Paryżu do stacji, na dalsze przedmieścia ładunek 11.680 tys. paczek, reprezentujących wagę 86.000.000 kilogramów. Przestrzeń, jaką przebiegają w ciągu roku te wozy, równa się okrążeniu ziemi 106 razy dokoła. Oddział perjodyków obsługuje 617.000 abonentów! Zrozumiałą jest rzeczą, iż tak olbrzymie ilości abonentów, sprzedawców, kiosków etc. nie może obsłużyć z maksymalną szybkością i regularnością żadne przedsiębiorstwo wydawnicze, żadna księgarnia, żadne pismo. Sprostać temu zadaniu, umożliwić każdemu abonentowi, każdemu czytelnikowi otrzymanie o określonej godzinie gazety lub perjodyku — może tylko instytucja o zmechanizowanym, precyzyjnie działającym aparacie centralnym, dysponując licznemi filjami i wszystkiemi środkami technicznemi.

Potrąciliśmy tutaj o wyraz „zmechanizowany". Otóż mechanizacja pewnych i to dość licznych czynności, odnoszących się zarówno do buchalterji, ekspedycji, rozdziału etc., posunięta jest w biurach i składach Hachette'a bardzo daleko i może służyć za przykład amerykanizacji. Oprócz maszyn licznikowych są tu w użyciu maszyny rejestrujące, podobno nieco z wyglądu do maszyn do pisania. Każdy klient Hachette'a ma swoją kartę kontrolną, na której znajduje się szereg cyfr w kilku kolumnach. Jedna z tych kolumn odpowiada nazwisku klienta, druga — miejscowości, trzecia — cenie za numer, czwarta — abonentowi, etc. Otóż przy pomocy maszyny dziurkacza na kartach tych dziurkuje się te cyfry, o które chodzi. Następnie zaś tak podziurkowane karty, poklasyfikowane według nazwisk odbiorców, wkłada się do niesłychanie dowcipnie skonstruowanej maszyny, t. zw. tabulacyjnej, która przerabia kartki dziurkowane na rachunki. Te same cyfry, które zostały podziurkowane na kartach, drukuje maszyna jasno i wyraźnie wraz z tekstem na rachunku. Automatyczna maszyna klasyfikacyjna pełni funkcje rozdzielcze. Maszyna wszystkich trzech rodzajów posiada centrala przy ul. Réamura po kilkanaście. Pracują one z niesłychaną szybkością i dokładnością, której nie mogłyby dotrzymać kroku całe falangi najlepiej wyćwiczonych i sprawnych urzędników.

Pakowanie gazet, perjodyków, książek w paczki, adresowanie ich — wszystko to odbywa się przy użyciu maszyn. Z górnych pięter paczki, gotowe już do wysyłki, zsuwają się na ruchomym pasie do właściwej ekspedycji, gdzie je ładują na auta. Sekretarjat tej olbrzymiej instytucji ma pracę nielada. Niemniej, niż 1.300.000 listów przychodzi rocznie do jego biur. Obok głównych działów, związanych bezpośrednio z właściwemi funkcjami instytucji, istnieją jeszcze: wydział propagandy i wydział biljograficzny.

Wydział propagandy ma za zadanie przeprowadzać studja nad nowemi rynkami zbytu; prócz tego należy doń również służba kontroli nad sprzedażą i szkoleniem młodszych pracowników.

Wydział bibljograficzny opracowuje kartotekę wszystkich wydawnictw w języku francuskim, do której wchodzą wszystkie dzieła, ukazujące się gdziekolwiekbądź. Wydział ten wydaje miesięcznik bibljograficzny dla użytku księgarzy, p. t. „Tous les livres".

Tak skomplikowanie zbudowana jest instytucja, której główną i ostateczną funkcją jest proste pozornie zadanie przesłania abonentowi pisma i dostarczenia gazet sprzedawcy ulicznemu".

Ustawa amnestyjna a kupiectwo.

Uchwalona przez Sejm i Senat nowa ustawa amnestycyjna zawiera wiele zasadniczych przepisów, które kupiectwo w najwyższym stopniu interesują, umarza bowiem kary poważnej ilości przekroczeń administracyjnych i karno-skarbowych, które wymierzone zostały do maja 1928, w szczególności:

Wedle art. 7 puszcza się w niepamięć i przebacza popełnione przed 3 maja 1928 r.

a) wykroczenia administracyjne, łącznie z porządkowemi bez względu na rodzaj i wymiar kary; b) przestępstwa za które ustawa przewiduje niezależnie od kar dodatkowych jako karę najsurowszą grzywnę i karę pozbawienia wolności nie powyżej 3 miesięcy, lub jednę z tych kar; c) przestępstwa, za które ustawa przewiduje niezależnie od kar dodatkowych jako karę najsurowszą grzywnę i karę pozbawienia wolności nie powyżej jednego roku lub jednę z tych kar, jeżeli przestępstwo popełnione wyłącznie z pobudek politycznych, narodowościowych, religijnych, społecz-

nych lub społeczno-gospodarczych, np. przekroczenia z ustawy o godzinach w handlu; d) przestępstwa popełnione w treści i druku, jeżeli druk ten jest czasopismem, wydawanem zgodnie z obowiązującemi przepisami; e) przestępstwa polegające na zniewagach władz państwowych i samorządowych, oraz na zniewagach urzędników i innych funkcjonarjuszy tych władz (przestępstwa z art. 154 k. k. z roku 1903); f) przestępstwa skarbowe, przewidziane w art. 57 i 58 ustawy karnej skarbowej z 2 sierpnia 1926 (Dz. U. Nr. 105), jeżeli uprawniona bez upoważnienia przeprzestrzeń gruntu nie przenosi 20 metrów kwadratowych. Postanowienie karne w tych sprawach nie będzie wdrażane, a wdrożone będzie umorzone, co nie wyklucza jednak orzeczenia zajęcia i konfiskaty druków i innych przedmiotów.

Wedle art. 8 darowuje się względnie łagodzi się kary za przestępstwa popełnione przed dniem 3 maja 1928, a więc kary administracyjne, grzywny i kary pozbawienia wolności w granicach oznaczonych art. 7 lit. a) do e), a ponadto darowuje się kary pieniężne, orzeczone za przestępstwa skarbowe, przewidziane w art. 57 i 58 ustawy karnej skarbowej z dn. 2. 8. 1926 w całości, jeżeli uprawniona bez upoważnieprzestrzeń gruntu nie przenosi 20 metrów kwadratowych w $^3/_4$ zaś częściach — jeżeli przestrzeń taka przenosi 20 metrów kwadratowych a w $^{12}/_{20}$ częściach — jeżeli orzeczenie skazujące w I. instancji z powodu uprawy na przestrzeni przenoszącej 20 metrów kwadratowych, będzie wydane po dniu wejścia w życie tej ustawy Dalej darowuje się połowę orzeczonej przez sąd kary pozbawienia wolności, gdy karę orzeczono w rozmiarze powyżej 3 miesięcy, lecz nie przenoszącym jednego roku. Dalej połowę orzeczonej przez sąd kary pozbawienia wolności, gdy karę orzeczono w rozmiarze powyżej 3 miesięcy względem osoby, która w chwili popełnienia czynu nie ukończyła lat 20. Wreszcie połowę kary pozbawienia wolności orzeczonej przez sąd w rozmiarze wyżej jednego roku, jeżeli przestępstwo popełnione wyłącznie z pobudek politycznych, narodowościowych, religijnych, społecznych lub społeczno-gospodarczych, a w końcu $^1/_3$ część orzeczonej przez sąd kary pozbawienia wolności, gdy karę przeczono w rozmiarze przenoszącym rok jeden, w tym wypadku jednak pozostałe $^2/_3$ orzeczonej kary nie mogą przenosić lat 10.

Wedle art. 9 przewidzianej amnestji nie stosuje się poza innemi przypadkami do:

przemytnictwa i przestępstw skarbowych z wyjątkiem wypadków amnestji wyżej przewidzianych.

(„Św. Kup.").

Literatura i księgarstwo w starożytnym Egipcie.

„Zostań pisarzem, a przewodzić będziesz ludziom", to staroegipskie zdanie dowodzi, jakie znaczenie w starożytnym Egipcie przypisywano sztuce pisania. Liczne zachowane ryciny uczonych pisma, rozliczne napisy i zachowane do naszych czasów dokumenty egipskie dowodzą, że literatura i księgarstwo w starożytnym Egipcie odgrywały poważną rolę i to nie tylko na polu wiedzy, lecz także w życiu codziennem. Już wówczas w kilka tysięcy lat przed Chrystusem Panem, posługiwały się sądy egipskie uczonymi pisma, sekretarze ówcześni byli czynni w wszystkich oddziałach administracji krajowej, liczna

była też rzesza pisarzy pomnażających dzieła, piszących według dyktanda. Bożek Thot był opiekunem sztuki pisania, jemu poświęconem stworzeniem była małpa, przed nim na rycinach widocznym jest sekretarz w postawie siedzącej. Także siostra Thota, bogini Seschet i półbożek Imhotep uchodzili za opiekunów sztuki pisania.

Kilka tysięcy lat przed Chrystusem Panem znaną była w Egipcie sztuka pisania. W najdawniejszych czasach rytowano hieroglify bodaj na kamieniu wapiennym; później rytowano na kości słoniowej i używano do pisania wypalanych z gliny tablic, na których trzonkiem z sitowia, maczanym w farbie, pisano tekst. Sztuka pisania atoli rozwinęła się doskonale z chwilą, gdy nastały zwoje papyrusowe. Nad brzegami Nilu, zwłaszcza w delcie tej rzeki, rosła w mnogiej ilości roślina kłączowata papyrus, wysoka do trzech metrów, która stanowiła ongiś ważny produkt krajowy. Niestety nie zachowała się żadna rycina o wyrobie papieru z tej rośliny, znane nam tylko ryciny przedstawiające jej sprzęt. Z notatek greckich i rzymskich pisarzy i w praktyce przeprowadzonych za naszych czasów prób rozpoznaliśmy w przybliżeniu sposób fabrykacji — o takiej bowiem można mówić najzupełniej słusznie, stanowiły przecież zwoje papyrusowe w późniejszych czasach pożądany artykuł eksportowy.

Gdy ścięte i w wielkie snopy powiązane łodygi papyrusu zwieziono do stodół, zaczęto poszczególne części rośliny przerabiać na różne cele. Na wyrób masy papierniczej brano tylko rdzeń łodyg, które cięto w cienkie wstęgi, które znów układano obok siebie, a na ten pokład pierwszy układano w poprzek drugi. Następnie obydwa pokłady przez tłuczenie zbito w masę i rozwałkowano w podłużny format arkuszu papieru. Sok roślinny służył jako spójnia kleista. Gdy wstęgi krajane z rdzenia łodyg nie były dosyć soczyste, pomagano sobie przez używanie do spajania innego, naówczas znanego kleju. W rezultacie osięgano piękne, gładkie arkusze papieru, które znów w sposób umiejętny sklejano w zwoje. Tak powstała książka starożytnych Egipcjan: zwój papyrusowy.

Szerokość i długość tych zwojów była rozmaita. Najdłuższy zwój zwany papyrusem Harissa znajduje się w British Museum w Londynie. Długość jego wynosi 40 metrów. W Niemczech, w bibljotece uniwersyteckiej w Lipsku znajduje się zwój papyrusowy długości 20 metrów, traktujący o sprawach medycynalnych.

Jakość papieru egipskiego była rozmaita, zależnie od dobroci używanych do wyrobu papieru roślin. Z czasów Pliniusza znane są nazwy ówczesnych gatunków papieru: „Hieratica" był najprzedniejszym gatunkiem papieru: „Augustea" i „Liviana" również dobre gatunki, gdy inne, szczególnie „Emporetica" były grubsze i do wyrobu książki nie nadające się niemal wcale.

Papyrus był jednakowoż zbyt cennym materjałem, ażeby polecało się było używać go do potrzeb pospolitszych. Do użytku notatek chwilowych, których potrzeba codziennie zachodziła, jak pisania rachunków i kwitów, notatek i do pisania listów, do ćwiczeń w pisaniu i rysowaniu wystarczały Egipcjanom ówczesnym jako materjał piśmienny tabliczki z drzewa lub gliny wypalanej, albo cienkie tabliczki z kamienia wapiennego. Ostatnie dwa rodzaje zwiemy dzisiaj „Ostraka", których liczba wielka, przeważnie z czasów ery chrześcijańskiej się zachowała.

Pisano trzonkiem zrobionym z łodyg sitowia, których końcówka rozstrzępiona była na podobiznę pędzla. Za czasów Chrystusa Pana nastał grecki „kalamos", który niebawem wyparł z użycia trzonki egipskie zupełnie. Do wyrobu atramentu używano sadzy i wody z rozpuszczonym w niej klejem. Obok czarnego używano także atrament czerwony, którym pisano słowa wstępne. Drewniane, wąskie deseczki służyły jako palety pisarskie; zawierały one obok pewnej liczby trzonków z sitowia, o których poprzednio była mowa, małe okrągłe wgłębienia, celem napuszczenia w nie atramentu czarnego względnie czerwonego, który w zapasie noszono z sobą w formie tuszy. Podczas pisania nosił sekretarz kilka trzonków zapasowych za uchem i siedział z założonemi pod siebie nogami. Często widać na rycinach wyobrażających sekretarzy, że w miejsce palety używano innych przyborów do pisania, zawieszonych przez ramię. Składały się one z wydrążonego piórnika dla trzonków zapasowych, woreczka z farbami i naczynia do nich.

Do transportu zwojów papyrusowych używano torb, do przechowywania dzbanów z gliny, wypalanej, które pomieszczały po kilka dzieł. Zbiór książek istniał po wszystkich znaczniejszych urzędach administracyjnych i świątyniach, były to jednakże przeważnie archiwa. O bibljotece, w naszem tego słowa znaczeniu, u Egipcjan starożytnych mowy nie było.

6-ty Kongres międzynarodowy rysunków i sztuki stosowanej w Pradze r. 1928.

Większość gości kongresu przyjęła zaproszenie wielkiej fabryki ołówków Koh-i-Noor L. & C. Hardtmuth w Budziejowicach (Budweis) i udała się tam specjalnym pociągiem z Pragi celem zwiedzenia fabryki. Podczas całej podróży towarzyszył gościom firmy Hardtmuth aeroplan „Pelikan", który przybył z ramienia prasy kolońskiej dla powitania uczestników kongresu. Na dworcu kolejowym przywitał imieniem F-y. L. & C. Hardtmuth blisko 100 osób liczących gości zagranicznych i krajowych generalny dyrektor inż. Czech. Po krótkim śniadaniu, podczas którego przywitali gości im. właściciele p. Baron Herring i zarząd fabryki, zwiedzili goście poszczególne oddziały fabryki, celem zapoznania się z poszczególnemi fazami wytworu ołówka. Obok produkcji ołówka mieli też goście-fachowcy sposobność oglądania innych artykułów, wytwarzanych przez firmę L. & C. Hardtmuth n. p. kredki wszelkiego rodzaju, rączki do piór, tablice, ołówki kieszonkowe, wieczne pióra i wogóle artykuły tej firmy, które z tak licznych wystaw sklepowych nęcą oko przechodnia. Miarą zainteresowania uczestników wytworami firmy L. & C. Hardtmuth niechaj będzie, iż na zwiedzenie fabryki poświęcili 3 godziny czasu.

Podczas uczty pożegnalnej wielokroć podnosili goście, ži marka „Koh-i-Noor Hardtmuth" również podczas tej demonstracji wykazała dowodnie, wysokie znaczenie, jakie dla produkcji posiada ujęcie wyrobu z punktu artystycznego.

Podczas wystawy urządzonej z okazji VI kongresu dla rysownictwa zwiedził Prezydent Masaryk

pawilon Fy Hardtmuth. Po szczegółowem oglądnięciu wszystkich wystawionych produktów tej fabryki, wyraził się Prezydent z pełnem uznaniem dla jej wyrobów, zaznaczając, iż ołówki Hardtmutha zna i używa od najwcześniejszej młodości.

Notatki

Pralnie pieniędzy papierowych w Ameryce. Już to przyznać trzeba Amerykanom, że ich mózgi intenzywniej pracują od europejskich — i to, co w Europie nieraz wydaje się niemożliwem, w Ameryce doznaje praktycznego zastosowania. O tem, aby założyć wielkie pralnie pieniędzy papierowych nikt dotąd nie pomyślał w Europie, a szczególnie w Polsce, która posiada miljony takich papierów w obiegu, wymagających nietylko należytego „prania", ale i gruntownej nieraz „reparacji". W Ameryce jest inaczej, tam brudne banknoty pierze się jak bieliznę. W zimnej wodzie mydli się je, szczotkuje, płucze, suszy i potem prasuje. Do tego celu służy specjalny zespół maszyn i walców. Na tych namydlonych walcach szczotkuje się papier wartościowy zapomocą obrotu, potem przenosi się je na walce obracające się w zimnej wodzie, gdzie się spłukuje cały brud i mydliny. Na ogrzanych znów walcach suszy się i prasuje banknoty, które po tej operacji wyglądają jak nowe. Jest to system bardzo higjeniczny i polecenia godny — tylko niewszystkie banknoty, a zwłaszcza polskie, wytrzymałyby tę procedurę higjeniczną ze względu na jakość papieru do nich użytą. W Anglji znów banknot najwyżej 63 dni kursuje w obiegu i po upływie tego czasu wraca do kasy rządowej i zostaje automatycznie wykreślony i odłożony na bok. Codziennie piętrzą się takie „wyranżerowane" banknoty w paczkach sortowanych po 20 funtów wagi — i następnie pięć lat czekają na spalenie ich. Taki ogień obejmuje około 90 miljonów banknotów, bo według obliczenia, bank angielski co tydzień wycofuje 350.000 banknotów, a drukuje codziennie 60 tysięcy. Na takie kosztowne eksperymenty pozwolić sobie mogą tylko Amerykanie i Anglicy — my zaś po staremu „łatać będziemy dziury" naszemi złotemi.

Największa gazeta w świecie. Podług „Industria della Carta" największą gazetą w świecie ma być gazeta japońska „Osaka Asaki", wychodząca w mieście Osaka. Ma ona stale zatrudniać 50 redaktorów i wychodzić codziennie 8 razy w kwadratowej objętości 12 stron. W drukarni jej zatrudnionych jest około 100 składaczy. Kaszty czcionkowe mają rozmiar 1,5×2 m; każda zawiera więcej jak 3.000 znaków, które tworzą alfabet japoński. Przy tej mnogości znaków potrzebują składacze jeszcze raz tak dużo czasu do złożenia równej ilości wierszy, jak ich koledzy europejscy.

Czy to aby nie kaczka?

Niezwykłe zawody — „Kto więcej sprzeda". Kupcy amerykańscy urządzili niezwykłe zawody wśród pań sklepowych sprzedających towary. Chodziło o wybór królowej amerykańskich ekspedjentek.

Do konkursu stanęło 720 pań, a zawody trwały cały tydzień w 20 największych magazynach nowojorskich.

Rekord zdobyła 42-letnia Mrs. Metty Green, matka trojga dzieci i żona chorego i pozbawionego pracy męża.

Pani Green przypadła w udziale nagroda w wysokości 100.000 dolarów.

Kupiectwo amerykańskie zamierza urządzać rok rocznie zawody, zobowiązując kontraktowo każdą z ubiegających się o nagrodę, że w razie jej zdobycia nie porzuci dotychczasowego zawodu i wytrwa w nim conajmniej jeszcze 5 lat.

Jak sobie Dumas radził z honorarjami? Znany powieściopisarz francuski Dumas brał honorarja za swe powieści przeważnie od wiersza. To też gdy pewnego dnia siadł przy biurku, zaczął nową powieść w ten sposób:

— Dziecko!
— Co, mamo?
— Słuchaj no!
— Co takiego?
— Spojrzyj tutaj.
— Ten sztylet?
— Tak, co widzisz na nim?
— Plamy krwi.
— A czy wiesz czyja to krew?
— Nie, mamo.
— To krew twego ojca.

A napisawszy to Dumas odłożył pióro, zatarł ręce i powiedział do siebie głosem człowieka zadowolonego: doskonale, doskonale, zarobiłem w ten sposób na śniadanie. To powiedziawszy wstał, wziął kapelusz, udał się do sąsiedniej restauracji, gdzie kazał sobie podać dobre śniadanie.

Łatwo jednak zrozumieć, że wydawca z takiego rachowania nie był zadowolony, zaproponował więc Dumasowi, by liczył honorarja

od zgłosek. Doskonale — odpowiedział powieściopisarz i zaraz w następnej powieści jej główny bohater jąkał się tak straszliwie, że każdą zgłoskę powtarzał conajmniej po kilka razy.

A gdy Dumas przeczytał wydawcy pierwsze rozdziały tej nowej powieści, ten powiedział, że taką książką nie wiele da się zarobić u publiczności, trzeba więc znaleść inny zupełnie sposób obliczania zapłaty autorowi. To mówiąc, zapytał Dumasa, czyby nie zgodził się na zapłatę umówioną z góry za każdą powieść.

— Możemy o tem pomówić — odrzekł Dumas — a po długich targach zawarto wreszcie umowę. Cóż jednak robić, kiedy jeszcze tego samego dnia na bohatera powieści zaraz w drugim rozdziale spada cegła z dachu, bohater więc z powodu ran umiera, wobec czego powieść skończyła się nadzwyczaj prędko.

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Zaklinianie form.

Ważną rzeczą, mimo, że niejednemu maszyniście się zdaje, że mechaniczna ta praca jest zupełnie podrzędną, jest zaklinianie form. Nie twierdzimy bynajmniej za wiele, jeżeli powiemy, że mniej chodzi tu o dobroć systemu zamykadeł, jak o maszynistę samego. I z najlepszem bowiem zamykadłem nie osięgnie partacz-maszynista dobrze zaklinionej formy, podczas kiedy dobry fachowiec da sobie radę i z najprostszem zamykadłem.

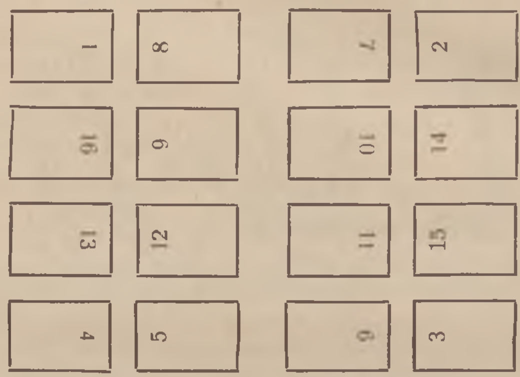
Nic nie zdradza tak łatwo lichej pracy składacza, jak właśnie zaklinianie. Formy nie potrzeba przykręcać aż do ostateczności, ponieważ łatwo się w takim razie może „podnieść" i nawet „wyskoczyć" i w gruzy pójść. Pozatem zapewnia zaklinianie nie zbyt silne druk ostrzejszy i czyściejszy. Dużo niewątpliwie powstaje błędów przez zbyteczne nadużywanie siły przy sklepywaniu i zaklinianiu formy. Ażeby formę o 16, dajmy na to stronach, dobrze zaklinić, należy nasamprzód przyciągnąć zamykadła u dołu kolumn, ażeby tym sposobem osiągnąć rejestr pagin. Jeżeli to beznagannie osiągniemy, trzeba zamykadła przed ostatecznem zamknięciem znowu zluźnić. Potem przyciąga się zamykadła znowu stopniowo i to nasamprzód w bliskości sztegu środkowego a potem na narożnikach, przyczem jednak uważać należy, ażeby przyciąg nie następował zbyt gwałtownie i silnie, ale ażeby następował z wszystkich stron równomiernie. Jednej strony arkusza nie wolno zupełnie zamknąć, jeżeli i druga strona nie jest już odpowiednio przykręcona, zapobiegając tym sposobem spaczeniu sztegu środkowego. Maszynista ma często kłopot z prężeniem się zestawu, które to prężenie bynajmniej do dobrego druku się nie przyczynia. Jeżeli kolumny nie są równe, wówczas wcale nie jest racjonalne, ażeby wdłuż kilku kolumn kłaść dłuższy szteg i potem równomiernie przyciągać zamykadła. Rezultat tego byłby ten, że tak justunek, jak i sztegi a może i głoski będą się podnosiły i szpisowały. W przypadkach takich trzeba każdą kolumnę z osobna zamykać.

Odmienne sposoby rozstawiania form.

Formy drukowe rozstawia się podług pewnych ustalonych reguł, przyczem panuje ogólne mniemanie, że od reguł tych absolutnie odstąpić się nie da, o ile arkusz po sfalcowaniu pokazywać ma liczby stronnic w kolejnym porządku. Większa prawie część drukarzy nie wie o tem, że odstąpienie od zwykłego sposobu rozstawienia jest możliwe tak przy całym arkuszu, jak i przy połówce i ćwiartce, że więc formę rozstawić można i w inny od przyjętego sposób.

Poniżej podajemy kilka przykładów, jak odmienne rozstawienie formy jest możliwe i korzystne.

Na maszynę pewną dostał się arkusz dziełowy, w którym na jednej z pierwszych czterech stron znajdowała się tak wielka klisza, że przekraczała tak w dół jak i w górę rozmiary kolumny o jakie 3—4 cicer. Ponieważ rozmiary maszyny były daną formą zupełnie wyzyskane, dla tego trzebaby było odnośny arkusz drukować w dwóch formach, chcąc go rozstawić na sposób zwykły (zob. przykład 1), co przy



Przykład 1.

nakładzie 20 000 egzemplarzy znaczyłoby wielką stratę czasu. Drukarnie rozporządzające większemi maszynami, mogą sobie naturalnie łatwo w ten sposób pomóc, że odnośny arkusz biorą poprostu na większą maszynę.

W powyższym jednak przypadku nie było większej maszyny do dyspozycji, więc maszynista poradził sobie w ten sposób, że rozstawił formę podług przykładu 2, przez co przy falcowaniu nie powstała żadna



Przykład 2.

zgoła zmuda, a liczby stronnicowe znalazły się na swojem miejscu. Arkusz zaczęto rozstawiać od środka formy, rozdzielając przestającą ponad miarę kliszę w szteg środkowy i główny, w który to sposób odnośny arkusz można było bez wszystkiego drukować.

Pozatem mogą jeszcze zajść okoliczności, któreby wymagały, ażeby stronnice 5, 6, 7, 8 znajdujące

POTWIERDZENIE DLA WPŁACAJĄCEGO.

Dnia.......................................

przyjęto wpłatę Zł.................................gr.............

słownie
złotych

na konto czekowe w Pocztowej Kasie Oszczędności **Nr.** 208.680

Właściciel konta:

Administracja czasopisma
„Rynek Papierniczy"
Poznań

Stempel dzienny pocztowy

Podpis urzędnika pocztowego:

....

DOWÓD WPŁATY.

Wpłatę Zł...gr............

uskutecznił(a) ....

....

w ....

ulica, Nr. domu ....

....

na konto Nr. 208.680

dnia .... 19..........

Stempel dzienny pocztowy.

DOWÓD WPISU.

Wpłatę Zł...gr............

uskutecznił(a) ....

....

w ....

ulica, Nr. domu ....

....

na konto Nr. 208.680

dnia .... 19..........

Stempel dzienny pocztowy.

Urzędnik pocztowy ma dowód wpłaty wraz z dowod wpisu odłączyć i przesłać z wykazem dziennym **Pocztowej Kasy Oszczędności.**

Celem dokonania wpłaty blankietem nadawczym należy wszystkie trzy części blankietu odpowiednio wypełnić i oddać wraz z nadawaną gotówką w urzędzie pocztowym lub w Kasie P. K. O.

Blankiet nadawczy wypełnić można atramentem, drukiem lub pismem maszynowem. Jako datę musi nadawca podać zawsze ten dzień, w którym wpłaca pieniądze.

Urzędnik przyjmujący wpłatę kwituje potwierdzenie dla wpłacającego, a odłączywszy je od dowodu wpłaty i dowodu wpisu, zwraca nadawcy.

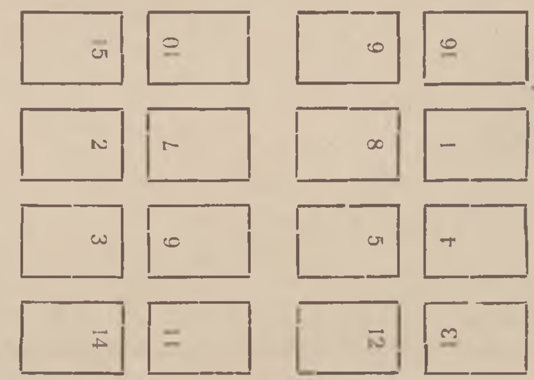
Blankietów nadawczych z poprawkami lub przekreśleniami przyjmować nie wolno. Również nie przyjmuje się blankietów nadawczych wypełnionych niewyraźnie lub podartych, oraz takich, na których data wpłaty nie jest wyraźnie wypisana albo nie zgadza się z dniem uskutecznienia wpłaty.

Na odwrotnej stronie dowodu wpłaty można umieszczać krótkie zapiski, które są wolne od opłaty pocztowej, o ile wskazują tylko: imię, nazwisko, miejsce zamieszkania wpłacającego, datę wpłaty, sposób zapisania w księgi, cel i tytuł wpłaty.

Za wszelką inną korespondencję na odwrotnej stronie musi być uiszczona opłata pocztowa.

Miejsce na korespondencję do właściciela konta za naklejeniem znaczka pocztowego w wysokości opłaty karty pocztowej.

się w przykładzie 1 po bokach formy, znalazły miejsce swoje w środku arkusza. Okoliczności te n. p. zajść mogą, kiedy istnieje obawa, że klisza zbyt sze-



Przykład 3.

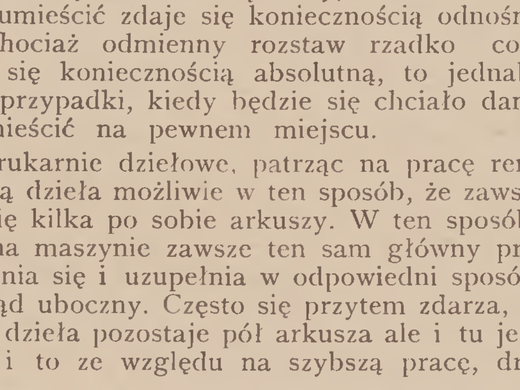
roka, mogłaby zostać skaleczona z jednej strony przez chwytacze, z drugiej zaś strony, znajdując się przy końcu cylindra, mogłaby zostać częściowo niewydrukowana. Ażeby więc te właśnie strony umieścić na innem miejscu, rozstawia się formę podług przykładu 3, podczas kiedy podług przykładu 1 strony 9, 10, 11 i 12 a podług przykładu 4 strony 13, 14, 15 i 16 znajdują się w środku formy.



Przykład 4.

Z powyższego widać, że szesnastkę rozstawić się da na cztery rozmaite sposoby, stosownie do tego, gdzie umieścić zdaje się koniecznością odnośne strony. Chociaż odmienny rozstaw rzadko coprawda okaże się koniecznością absolutną, to jednak zajść mogą przypadki, kiedy będzie się chciało daną stronę umieścić na pewnem miejscu.

Drukarnie dziełowe, patrząc na pracę rentowną, drukują dzieła możliwie w ten sposób, że zawsze drukuje się kilka po sobie arkuszy. W ten sposób pozostaje na maszynie zawsze ten sam główny przyrząd, a zmienia się i uzupełnia w odpowiedni sposób tylko przyrząd uboczny. Często się przytem zdarza, że przy końcu dzieła pozostaje pół arkusza ale i tu jest możliwość i to ze względu na szybszą pracę, druk tak



Przykład 5.

zastosować, że przyrząd całoarkuszowy da się zużyć i na druk pół arkuszy. Przykład 5 pokazuje, w jaki sposób wówczas musiałby być arkusz rozstawiony. Półarkusz, w ten sposób rozstawiony przewraca się po pierwszem przejściu przez maszynę, przez co osiąga się szendruk po drugiej połówce arkusza. Poczem po uskutecznieniu widerdruku osiąga się cztery egzemplarze danego półarkusza. Pracując w ten sposób, oszczędza się cięcia papieru przed drukiem i tak okazują się zbytecznemi prace, wynikające z zmiany formatu. Co jednak najważniejsze, że użyć można przyrządu, pozostającego z druku całych arkuszy, co dużo zaoszczędza czasu. Tam, gdzie druk całych arkuszy uskutecznia się w dwóch formach, zaleca się ćwiartki rozstawiać w ten sposób, ażeby drukować je można z przyrządem półarkuszowym. Rozstawienie ćwiartki w ten sposób pokazuje przykład 6.



Przykład 6.

Odmienne rozstawienie da się zastosować także przy innych formach, jak powyżej przytoczonych, jednak trzeba przy tem dobrze przestudjować technikę rozstawu. Przekonamy się przy tem, że najrozmaitsze możliwości same się nasuwają, że więc istnieje możliwość postawić stronę daną tam, gdzie tego w danym przypadku potrzeba.

Strata metalu przy przetapianiu.

Największym błędem przy przetapianiu metalu jest to, że czynność te powierza się zazwyczaj osobom niewykwalifikowanym, które nie mają najmniejszego pojęcia o składnikach metalu oraz o zgubnych dla niego skutkach, jeżedli zostanie przez nadmierną temperaturę spalonym. Przetapianie metalu maszynkowego i starych płyt sterotypijnych jest rzeczą niejako czucia i długoletniego doświadczenia i stałych zasad pod tym względem nie ma, gdyż zależne są one od urządzenia sterotypijnego mniej lub więcej doskonałego. Znać trzeba dokładnie składniki metalu, gdyż im więcej cynku w nim, tem większe niebezpieczeństwo dla szlachetnych jego części w razie nadmiernej temperatury.

W ogólności przyjąć można następujące zasady: Przy przetapianiu nowego, albo mało używanego metalu — oczywiście przy racjonalnem obchodzeniu się z nim — liczyć należy na popiół i zużle 2%, które zwiększyć się mogą przy częstszem przetapianiu do 5%, a nawet 8%, a jeżeli dodaje się do niego nieodpowiednie dodatki, to i ubytek 10% nie jest wcale rzadkością. Taki cyny i antymonu pozbawiony metal nie jest odpowiedni ani do maszynki, ani do stereotypji i dlatego zaleca się mieć zawsze pod ręką t. zw. metal dodatkowy, składający się ze szlachetnych metali, aby móc natychmiast braki uzupełnić. Ten sposób uszlachetnienia metalu jest racjonalniejszy, jak dodawanie osobno cyny lub antymonu.

Początki drukarstwa gdańskiego.

Stosunkowo późno, bo dopiero z wprowadzeniem reformy kościelnej Lutra, zakwitła sztuka drukarska w Prusiech Królewskich, ale też od razu stała się potężną dźwignią w utrwaleniu nowatorstwa religijnego i środkiem skutecznym jego propagandy w sąsiednich ziemiach Polski i Litwy. Najdawniejszym drukiem gdańskim jest „Żywot błog. Doroty z Mon-

tawy" (1347—1394) wydany w r. 1492 przez Jakóba z Karwęzy pod Malborkiem, z zawodu złotnika, który zajmował się drukarstwem tylko z amatorstwa. Książka ta, z której dochował się jeden tylko egzemplarz w bibljotece petersburskiej, jest zarazem jedynem źródłem żywota wspomnianej mistyczki, czczonej jako święta patronka Prus. Innych druków Jakóba z Karwęzy dotąd nie znamy. Innym okolicznościowem także drukarzem w Gdańsku był Konrad Baumgarten, wydawca drukowanej tamże w r. 1499 „Agendy kościoła polskiego" (Agenda seu exequiale divinorum officiorum itd.), ułożonej przez Marcina, kanonika wileńskiego, której znane nam są tylko dwa egzemplarze, przechowane w bibljotekach: Ossolińskich we Lwowie i Tarnowskich w Dzikowie. Baumgarten pochodził z Rotenburga w Szwabji i był drukarzem wędrownym, który co roku nieomal przebywa z oficyną swą w innem mieście. Do Gdańska przybył zapewne z Lubeki, stamtąd udał się już w r. 1500 do Ołomuńca, w r. 1503 spotykamy go we Wrocławiu, w r. 1506 znów w Frankfurcie nad Odrą, gdzie zapisał się w poczet uczniów uniwersytetu.

Pierwszą stałą drukarnię w Gdańsku otworzył w drugim dziesiątku lat XVI. wieku Hans Weinreich, mieszczanin gdański, który wyuczył się sztuki drukarskiej zagranicą w Lubece, Lipsku i Wittenberdze. Rozpoczął on swój zawód od drukowania przywilejów odpustowych papieskich, nadanych przez Juljusza I. Duchakom, którzy przybywszy do Prus w r. 1510, założyli tu szpital w Prabutach, w dzisiejsz. powiecie sztumskim. Odpust ten głoszony gwałtownie i nie bez pewnych nadużyć spowodował zgorszoną tem radę gdańską do protestu wniesionego 25 kwietnia 1513 r. do króla polskiego. Dalsze druki Weinreicha łączą się już ściśle z osobą lub sprawą Lutra, która po r. 1520 coraz więcej znajdowała w Gdańsku zwolenników, oraz z osobą ks. Albrechta, pozostającego w tym czasie w wojnie z Polską. Z druków tych ciekawy jest okólnik rady miejskiej w Gdańsku do reszty miast pruskich, przestrzegający je przed udzieleniem pomocy Wielkiemu Mistrzowi Zakonu, dalej podręcznik dla spowiadających się, ułożony przez Marcina Lutra, wydany w r. 1520, dowód wczesnego zainteresowania się Gdańszczan pismami i nauką mnicha wittenberskiego.

Najciekawszym, do niedawna nieznanym, jest jeden z ostatnich płodów Weinreicha pt. Ein Lied wie der Hochmeister in Preussen Mariam anruft. Jest to kartka ulotna z wierszem o sześciu zwrotkach, którego treścią jest prośba księcia Albrechta o pomoc Matki Boskiej przeciwko Polakom. Modlitwę rozrzucono zapewne wśród ludu w celach agitacyjnych, dla zyskania stronników w walce przeciw Polsce. Charakterystyczne jest, że równocześnie ów ks. Albrecht, mistrz zakonu N. Panny Marji, uciekający się pod jej opiekę, zbliża się wyraźnie do Lutra, przygotowując dokonaną w kilka lat później apostazję i zamianę zakonu na organizację świecką. Z tą chwilą Weinreich, służący ks. Albrechtowi dotąd tylko przygodnie, opuszcza Gdańsk, przenosząc się na jego dwór do Królewca, gdzie pozostał prawie aż do śmierci do r. 1553.

Następcą Weinreicha był Franciszek Rhode, który w r. 1528 wydał w Gdańsku pierwszy druk polski: Abecadło polskie. Jest on wydawcą szeregu cen-

nych dzieł i protoplastą całej generacji drukarzy gdańskich, która istniała jeszcze w połowie XVII w.

Opisywanie późniejszych dziejów drukarstwa gdańskiego przekraczałoby ramy niniejszego artykułu. Sztuka drukarska rozwinęła się tu szczególnie w XVII. w. wspaniale, a najwybitniejszym jej reprezentantem był Jerzy Förster, którego druki nie ustępują Elzewirom i Plantinom. Był on równocześnie wydawcą rycin słynnego rytownika gdańskiego Jeremiasza Falcka. Im głębiej posuwamy się w wiek XVII. i XVIII., tem więcej jest wśród wydawnictw gdańskich książek polskich, które także po przyłączeniu Gdańska do Prus stanowią jeszcze poczesną pozycję w dorobku wydawniczym tego miasta.

Druk powrotny - Patent Nr. 3932.

Tempo życia współczesnego, szczególnie w latach ostatnich wzrasta coraz intensywniej. Wraz z tem stale powiększają się stawiane nam przez nie wymagania. Czasu zbywającego pozostaje coraz mniej. Chcąc dotrzymać kroku i nie dać się wyprzedzać i pokonywać przez innych, koniecznem jest, posługiwanie się sposobami i środkami, ułatwiającemi naszą pracę i oszczędzającemi nasze wysiłki i czas, gdzie i jak tylko staje się to możliwe.

Druk Powrotny bardzo skutecznie wyręcza nas pod tym względem w czytelnictwie. Czytając druk zwykły, musimy za każdym wierszem przerzucać wzrok nasz z powrotem po to jedynie, by odnaleść i uchwycić początek wiersza następnego. Ile wierszy mamy do przeczytania, tyle razy musimy to samo powtarzać. Natomiast, przy Druku Powrotnym, jak w danym wzorze, początek każdego nowego wiersza znajduje się tuż przy końcu poprzedniego, i, dzięki temu, oszczędzamy 50% poruszeń oczu, t. j. ogromną ilość energji wzrokowej i czasu. Od tego, że każdy drugi wiersz jest w Druku Powrotnym w tym celu odwrócony, zupełnie nie zmienia się zwykły uswojony przez czytelnika wygląd, jak poszczególnych liter, tak też całych słów i wyrazów. Widzimy je tylko z innego punktu i poznajemy bez trudu.

Wobec tego biegłość czytania Druku Powrotnego dla bardzo wielu nie przedstawia najmniejszych trudności i następuje odrazu, wówczas, gdy dla innych biegłość jest kwestją krótkiej wprawy, bo wszelkie trudności znikają u nich od przeczytania kilkunastu wierszy lub 1 — 2 stron. Czytelnikowi wystarcza w zupełności zapamiętać, że początek nowych wierszy znajduje tuż przy końcu poprzednich, t. j. że odnajdywać ich już nie potrzeba, i, że wygląd słów w wierszach powrotnych niczem się nie różni od zwykłego ich wyglądu, by wszystkie trudności mieć poza sobą. Uczyć się tu niema czego.

Korzyści, które daje Druk Powrotny są rzeczywiście wielkie, co łatwo jest sprawdzić. Dość, nie czytając nawet, poruszyć wzrok tylko 100 razy tam i nazad od jednego do drugiego końca jakiegokolwiek wiersza, by zauważyć, jak bardzo fatygującemi są w druku zwykłym przerwy wierszowe, które w Druku Powrotnym odpadają zupełnie. Zegarek w ręku pozwala nam jednocześnie stwierdzić znaczną ilość czasu straconego na tę jedną tylko setkę poruszeń wzroku. Zważmy teraz, że 4 strony przeciętnej gazety zawierają około 2000 wierszy, a będziemy mieć pojęcie o kolosalnych wprost stratach energji wzrokowej i czasu, które pochłania druk zwykły kilku gazet lub książek, a które nam zaoszczędza Druk Powrotny. Ogólny wygląd Druku Powrotnego może się przedstawiać przy pierwszym zetknięciu się z nim rozmaicie, a nawet dla niektórych bardziej konserwatywnych czytelnikw nieestetycznie, t. j. jak, naprz. jeszcze nie tak dawno prawie wszyscy uważali wygląd pierwszych automobili „pojazdów bez dyszla i koni", co jednak nie przeszkadza tym „dziwacznym" pojazdom" oddawać nam dziś najcenniejsze usługi komunikacyjne, oszczędzając również ogrom fatygi i czasu, i mało kogo już zapewne gnębiąc swym nieestetycznym brakiem dyszla i poczciwych szkap.

Druk Powrotny jest wielce pożądanym wynalazkiem dla ludzi ceniących czas i zdrowie. Wprowadzenie Druku Powrotnego bynajmniej nie wyklucza posługiwania się zwykłym. Również, jak rozpowszechnienie automobilizmu nie przeszkadza zupełnie posługiwaniu się po dziśdzień jeszcze w bardzo wielu miejscowościach wozami o drewnianych osiach z wołowym zaprzęgiem. Jedno drugiemu wcale nie zawadza.

Druk Powrotny jednakowo dobrze, a dla wielu nawet łatwiej, czyta się w wierszach, ustawionych nie poziomo do wzroku, jak zwykłe, a prostopadle. Odmiana ta, dając czytanie do góry i nadół lub od siebie i ku sobie jest jednocześnie dogodnem wyjściem z zakłopotania w razie możliwych uprzedzeń do czytania wierszy powrotnych z prawa na lewo. Zaleca się wszakże czytanie Druku Powrotnego naprzemian poziomo i prostopadle co kolumnę, czy co stronę. W każdym bądź razie należy to całkowicie do osobistych upodobań lub zdolności każdego czytelnika. Do Druku Powrotnego, jak i do zwykłego, mogą być używane wszelkie typy znaków drukarskich jak polskich, tak i obcych, zależnie od potrzeby, życzenia lub mody. Techniczne wykonanie składu, szczególnie zaś w drukarniach, posiadających linotypy, nie przedstawia trudności i, niewymagając specjalnej rutyny fachowej, jest zrozumiałe i dostępne odrazu jak przy składaniu maszynowem, tak też i ręcznem.

Druk Powrotny nie będzie dozwalany dla utworów o treści gorszącej, oraz dla reklam lub ogłoszeń niesolidnych. W innych wypadkach zainteresowani proszeni są o porozumienie się dla otrzymania licencji. Przedruk niniejszego artykułu w całości z podaniem źródła osobnego pozwolenia nie wymaga.

Arnold L. Hoffman,
Warszawa, Skrzynka 434.

Zoologia w drukarstwie.

Że ucznia, niepojmującego należycie sztuki naszej, nazywamy zazwyczaj „osłem", jest poniekąd zrozumiałem, natomiast trudniej już jest do pojęcia, jeżeli chłopca takiego, pomimo jego młodego wieku nazywamy „starym" osłem, a jeżeli jest niezgrabnym i np. rozrzuci formę, czrzcimy go „niedźwiedziem", który narobił kupę „rybek". Przyjętym jest ogólnie zwyczajem, że kierownik drukarni rozdaje pomiędzy swój personał „śledzie", chociaż sam nieraz dostanie od „starego krokodyla" lub „słonia" t. j. pryncypała, potężnego „ryfla", nieraz niesłusznie i znosi go cierpliwie. Maszynista drukarski przy przyrządzie na tyglówce bez „żabki" obejść się nie może, a chcąc dobrze spłukać umytą ługiem formę, aby mu nie „napsioczyli" zecerzy, chwyta za „wąż" gumowy. Ale i najładniejsza i najzgrabniejsza nakładaczka, jeżeli źle na maszynie nakłada, znieść musi nieraz takie epitety, jak „stara małpa" lub „głupia koza", chociaż do tej ostatniej nie wiele ma podobieństwa. Korektor to sobie taka szubienica, na której wiesza się wszystkie „psy", jeżeli pozostawił nienakreślonego „bąka", a gdy z powodu tego zdrukuje się arkusz na makulaturę, to staje się „kozłem" ofiarnym. Z tego też

powodu musi on być bardzo odpornym i posiadać conajmniej „skórę bawolą", aby szef czy kierownik mógł ujeżdżać na nim, jak na dzikim „koniu". Są wprawdzie jeszcze innego rodzaju „konie", jak np. „koń P. Jezusa", ale tego zaszczytu dostępuje tylko ten, którego mózg bardzo ciężko i powoli pracuje „Gęsie stopki", jako dosłownie z niemieckiego przetłómaczone, u nas się jeszcze dobrze niezaaklimatyzowały, chociaż popularności tu i owdzie im odmówić nie można. Zecer, który pracuje jak „mrówka" od rana do wieczora i któremu z pracy tej nie pozostanie nawet tyla, aby mógł w sobotę wypić sobie porządnego „szmyrgulansa", nie cieszy się zbytnią popularnością u swych kolegów zawodowych, którzy twierdzą, że i „najtęższy koń od nadmiernej pracy zdycha". Tylko kolega obliczający, który jest chytry jak „lis" lub gładki jak „węgorz" i zna się na migi z metrampażem, liczyć może od czasu do czasu na to, że skapnie mu jakiś większy „szpek", gdyż inaczej, choćby się przy pudle „rozkraczył jak stara krowa" więcej nie wykuje jak jego sąsiad. (P. G.)

Notatki

Walka z pornograficznemi wydawnictwami w Hiszpanji. Hiszpański minister spraw wewnętrznych w odpowiedzi na zgłoszoną w Zgromadzeniu narodowem interpelację w sprawie szerzącego się zgorszenia oświadczył, że ostatnio zostało skonfiskowanych 140.000 egzemplarzy książek pornograficznych, i na sprzedawców został nałożony cały szereg kar.

Cenzura kalendarzy na Węgrzech. Z Budapesztu donoszą: Z polecenia ministra oświaty zarządził minister spraw wewnętrznych specjalną cenzurę wydawnictw kalendarzy. Utworzona zostanie specjalna komisja, której zadaniem będzie czuwanie nad tem, ażeby rozpowszechniane pomiędzy ludnością wiejską liczne wydawnictwa kalendarzowe nie uchybiały wsgółczesnemu prądowi narodowemu, moralnemu i religijnemu. Tylko te kalendarze wolno będzie rozpowszechniać, które przeszłę przez cenzurę komisji specjalnej. Wydawnictwa kalendarzy zostały wezwane do przedstawienia jaknajprędzej materjału komisji cenzuralnej. Co więcej, komisja cenzuralna dostarczy wydawcom specjalnych artykułów, przystosowanych do pojęć ludowych, które w kalendarzach zamieszczone, przyczynić się mają do spotęgowania oświaty wśród ludu węgierskiego.

Czeski organ o polskim wydawcy. Wychodzący w Pradze Czeskiej organ tamtejszego związku księgarzy, tygodnik „Czechoslovensky Knihkupec", w Nr. 23-im zamieścił sympatyczną notatkę o odznaczeniu p. J. Mortkowicza krzyżem komandorskim „Polonia Restituta".

Notatka oprócz wiadomości o odznaczeniu podaje również informacje o działalności wydawniczej p. Mortkowicza, przedstawiając go ogółowi księgarzy czeskich, jako wydawcę Żeromskiego, Kasprowicza i innych wybitnych współczesnych autorów polskich.

Cała notatka utrzymana jest w tonie bardzo serdecznym.

Największa bibljoteka wojenna. Największy i niemal zupełny zbiór książek, tyczących się wielkiej wojny światowej posiada pierwszy sekretarz poselstwa angielskiego w Kopenhadze.

Dyplomata ten wziął sobie za cel zbieranie dzieł, tyczących się tej wojny, w pierwszych wydaniach i nie szczędził w tym kierunku ani kosztów, ani też trudu.

Doszedł w ten sposób do posiadania wielu dzieł z własnoręcznemi podpisami lub dedykacjami autorów.

Niezwykła ta bibljoteka obejmuje książki, pisane niemal we wszystkich językach świata, i pozatem,

że przedstawia znaczną wartość materjalną, stanowi dzisiaj niewyczerpane źródło do dziejów wielkiej wojny.

Nowe czasopismo w Chinach. Do Rzymu nadszedł pierwszy numer czasopisma „Collectanea Commisionis Synodalis", wydawanego w Pekinie. Jest to organ badaczy wielkiego problemu Kościola katolickiego w Chinach. Kierownictwo spoczywa w rękach o. Teodora Mittlera, werbisty (S. V. D.), członka komisji prasowej, istniejącej przy stałym komitecie wykonawczym pierwszego plenarnego koncyljum chińskiego, które odbyło się w r. 1924 w Szanghaju. Komitet urzęduje w domu delegata papieskiego Constantini w Pekinie. Czasopismo zwraca się w pierwszym rzędzie do duchowieństwa chińskiego, liczącego 3.130 członków. Artykuły pisane są w językach łacińskim, francuskim, i chińskim. W zakończeniu artykułów redakcja umieszcza streszczenie po łacinie. Numer pierwszy zawiera sto stronic i zajmuje się szczególniej zagadnieniem wychowania, które dziś w Chinach katolickich jest niezwykle aktualne. (KAP.).

Książki japońskie. Ilustrowane stare książki japońskie w wielkiej są cenie. Zbieracze bibljofile poszukują tych rzadkości namiętnie. Tom Jakuchu P. „Na pokładzie radosnego statku" sprzedano niedawno w Paryżu za 8.200 franków. Tego samego autora „Grawiury na białym kamieniu" sprzedano za dziesięć tysięcy franków. I (tego samego autora) „Ogród kwiatów drogocennych" osiągnął cenę trzynastu tysięcy stu franków.

Co się drukuje w Wilnie? Piszą nam z Wilna: Upłynęło sześć miesięcy od zaprowadzenie przez Bibljotekę Uniwersytecką bibljografji regjonalnej. Obejmuje ona wszelkie druki wydawane w województwie wileńskiem, białostockiem, nowogródzkiem i poleskiem. Ruch wydawniczy okazuje się na kresach wschodnich małym. Pozycyj zanotowano ledwie 394, w tem tylko 103 książki ponad 4 arkusze druku. Język polski ma 280 pozycyj, żydowski i hebrajski 38, białoruski 35, rosyjski 16, na samym końcu idzie litewski z ledwie 13 pozycjami. Przydarzyło się też po parę druków łacińskich, niemieckich, starosłowiańskich, francuskich itp. Broszur było 168, czasopism nowych 27 (dawnych nie notowano), z tego 20 w Wilnie. Wydano w Wilnie 308 pozycyj, w Białymstoku 42, resztę w mniejszych miastach. Literatura piękna miała 82 tomy, społeczna i polityczna 86, naukowa 42; najwięcej było statutów, sprawozdań i t. d.

INTROLIGATORSTWO = KARTONIARSTWO

Złocenie tłoczone dawniej a dziś.

Każdy, kto dziś wykonuje złocenia, wzgl. wyciski bez farby na prasie do tłoczenia nie pomyśli o tem, jakim sposobem wykonywano czynności te dawniej, zanim nasza technicznie udoskonalona i we wszelkie fachowe korzyści wyposażona prasa do złocenia została wynaleziona i jaki był przebieg tej czynności.

Niema pewnie gałęzi rękodzielnictwa, któreby się posługiwało więcej prymitywnem narzędziem po mocniczem, jak introligatorzy średniowiecza a nawet jeszcze wieku ubiegłego, przy złoceniach i wyciskach bez farby za pomocą płyt i puncyn, a była niem dziś jeszcze do prasowania książek używana drewniana prasa wrzecionowa. Nawet dziś jeszcze mamy na prowancji introligatorów, którym krajarka zastępuje wyciskarkę, ponieważ ostatnia nie rentowałaby się z powodu rzadko zdarzających się zleceń druków wyciskanych.

Jak trudnem i mozolnem było wykonanie wycisku takiego w czasach minionych, może tylko ten ocenić, kto sam próbował złocić wzgl. wyciskać podług tej starej metody. Już wyciskanie bez gazu uważamy dziś jako osobliwość, a jednak nie było ono przed kilkunastu laty jeszcze ogólnie znanem, a prasę ogrzewano gorącymi żelazkami.

Introligator średniowiecza miał jeszcze trudniejsze zadanie. Nie posiadał on prasy ogrzewanej, lecz jedynie prasę ręczną i musiał z tego powodu puncyny ogrzewać jedną po drugiej na panwi, napełnionej żarzącymi się węglami drzewnymi. Po narysowaniu wzoru na okładce, która miała postać ozdobioną, mógł on przystąpić do wytłaczania przedwstępnego, zagruntowania, następnie nałożenia złota i wyciśnięcia ostatecznego przy „odpowiedniem" ogrzaniu narzędzi. Jest to wszystko łatwiej powiedziane aniżeli wykonane. Wiele momentów krytycznych wchodzi w rachubę już przy rozpoczynaniu wymienionych wyżej poszczególnych czynności a założeniem udania się wycisku, choćby miernego, była wielka zdolność mistrza, wykonującego złocenie. Już ta okoliczność, że okładki wyciskano dawniej na książce już gotowej, to znaczy wniesionej i obciągniętej, przestrasza nas temwięcej, że narożniki i środniki wyciskało się oddzielnie kawałek po kawałku. Dziś jesteśmy przyzwyczajeni do obejścia wszystkich tych trudności przez wyciskanie na okładce płaskiej, stosując tylko jeden jedyny wycisk. Dokładna konstrukcja maszyn, których przekładnię można ustawić na ułamki milimetra, umożliwia nam przy zupełnie równomiernie rozdzielonym cieple, regularny, równo głęboki i czysty wycisk.

Przypatrzmy się bliżej prasie wrzecionowej. Płaszczyzna tłocząca jest przy niej tak wąską, że często trzeba wytłaczać przy pomocy płyt. Tryby gwintów wrzeciona drewnianego posiadają odstępy 6—8 mm, co oznacza tyle, że najmniejszy obrót nakrętki wywiera już stosunkowo wielki tłok. Jeżeli weźmiemy jeszcze pod uwagę, że przykręcanie wrzecion, oddalonych od siebie 40 do 50 i więcej cm uskutecznia się oddzielnie, to przekonamy się, że wycisk na takim przyrządzie tylko rzadko kiedy udać się może równomiernie głęboko. Nakrętka przyciągnięta po jednej stronie tylko o minimalny obrót, może puncynę już przecisnąć przez skórę.

Dalszą trudność zwalczać musiał złotnik przy ustalaniu ciepła i przy nastawianiu puncyn. Dziś ogrzewamy prasę, a ona puncynę, przylepioną do wierzchniej łyżwy, która odpowiednio do dolnej przykładni kątowej pada dokładnie na miejsce, które ma zostać złocone. Dawniej musiał złotnik, jak wspomi-

naliśmy, ogrzać swe puncyny na panwi lub żarzących węglach, następnie nakładał złoto na zagruntowany białkiem poddruk i wyciskał puncynę, odpowiednio ogrzaną zgrabnie i dokładnie na poddruku. Także temat, o którym możnaby dużo mówić. Zwróćmy tu jednak krótko tylko uwagę na moment najgłówniejszy, na „odpowiednie ogrzanie“. Ogrzanie puncyny zależnem było w głównej mierze od zgrabności i zwinności złotnika. Musiał on umieć sobie wykalkulować: jak gorącą powinna być puncyna w chwili zdjęcia jej z żaru, aby po upływie czasu, potrzebnego do jej ustawienia na okładce i do wyciśnięcia była jeszcze tak ciepła, aby spowodować przytwierdzenie złota do podłoża. „Za gorąca“ puncyna stawała się powodem przypalonego wycisku, podczas kiedy puncyna niedostatecznie ciepła nie przytwierdzała złota, które można było łatwo zetrzeć, a wycisk powtórzyć, co przy ówczesnych okolicznościach nie należało do rzeczy łatwych. Kto sobie te poszczególne momenty przebiegu czynności złocenia przedstawić będzie umiał, uzna, że nasze dzisiejsze maszyny nowoczesne przedstawiają zdobycz nielada, i że rzadko który introligator się będzie mógł bez nich obejść.

Ale i dalszy jeszcze dowód unaocznia nam dawniejsze metody pracy. Stare roboty, jeśli dostaniemy je do rąk, będziemy obserwowali w zupełnie innem świetle i będziemy je inaczej cenili niż dotychczas. Patrzeć będziemy na wyciśnięty na starej oprawie narożnik wzgl. średnik zupełnie innemi oczyma, choćby ich równomierność podług dzisiejszych pojęć nie była „bez zarzutu“, skoro wspomnimy sobie, co wyżej powiedzieliśmy. Ba dojdziemy nawet do przekonania, że wykonawca oprawy wykazał na niej całe swe przejęcie się sprawą i włożył w nie całą swą umiejętność i że był artystą w całem tego słowa znaczeniu!

Czy możemy dziś jeszcze przy złoceniu wyciskanem prasą mówić o „artystach“ i „sztuce“? Pewnie nie zawsze, gdyż potwierdzenie tego pytania zależnem jest od przesłanek, na które trzeba brać wzgląd nietylko podług istoty jakości wykonanej pracy ale też kombinacji wzoru i puncyn będących do dyspozycji. Jeżeli wyciskać mamy większą ilość opraw, to można coprawda nazwać w danym wypadku wzór rysunku artystycznym, jednak wykonanie samo nigdy do określenia „sztuka“ nie będzie mogło mieć pretensyj, bo zwykle wykona się odpowiednio do formatu okładki dostosowaną, dokładnie odmierzoną płytę tłoczną, którą zakłada w prasie odpowiednio wyszkolony pomocnik, a wyciskanie uskutecznić może zupełnie na wielką skalę podrzędna siła pomocnicza. Taksamo, rzecz jasna, uskutecznia się sposób wiązania podług ustalonego podobnego szematu.

O ile zmienia się jednak ten punkt widzenia i wyrobienia zdolności przy pracy pojedyńczej a skombinowanej. Nie potrzebuje się to tyczyć tylko jednej książki, lecz nawet i więcej. Mówię tu o ręcznie oprawionych książkach, przy których wykonuje się ozdoby albo zupełnie na prasie do pozłacania, albo też częściowo tylko, w kombinacji ze złoceniem ręcznem. Do prac takich używa się zwykle puncyn już posiadanych, tak jak się używało dawniej stempli do złocenia ręcznego.

Nie rzadko zdarza się też, że wykonujemy wyciski kombinowane, t. z., że umieszczamy wyciski z prasy i wyciski ręczne na jednej płaszczyźnie. Tu

szczególnie można, naturalnie przy projekcie bez zarzutu, mówić o pracy artystycznej. Więcej jeszcze, bo często się zdarza, że przyrządzenie i wyciskanie na prasie, wymaga często więcej pracy i stawia większe wymogi do dokładności wykonywującego, aniżeli złocenie ręczne. W takich wypadkach uznać nam trzeba pracę taką nie jako maszynową, lecz jako artystyczną pracę ręczną, bo choć nam prasa w takich wypadkach służy swą pomocą, to jednak nie z powodu, że chcemy racjonalnie pracować, a jedynie dlatego, że dźwignia prasy staje się dla nas olbrzymią nasadą stempla dla narzędzia, którego ręką samą wycisnąć nie mamy siły.

I chociaż dzisiejsza postać i działalność prasy do wyciskania złoceń jest dla nas więcej zażyłą i niezbędnie potrzebną, to jednak nie powinniśmy zapominać o tem, z jakich okoliczności zdobyliśmy udoskonaloną technikę mechanicznego złocenia i powinniśmy zawsze z dumą wspominać o naszych zawodowych przodkach. Ig. Kozłowski.

Jak osięga się największą sprawność maszyny introligatorskiej.

Sprawność maszyn w introligatorni zależną jest w pierwszym rzędzie od stosownego doboru maszyn głównych, zastępczych i pomocniczych, dalej od sprawności personelu i od ruchliwości kierownictwa w badaniu gotowego towaru.

Kwestja ostatnia jest kwestją osobistą, która będzie kulała, kiedy brak staranności w wyborze maszyn, nawet najdzielniejszym i najlepiej kontrolowanym siłom pomocniczym uniemożliwi wykonanie dobrej pracy.

Przy wyborze maszyn introligatorskich trzeba uwzględnić, jak przy każdej nowej instalacji urządzeń fabrycznych, jakie zadanie maszyna ma spełniać co do ilości i jakości pracy. Każde urządzenie jest bezwartościowe, jeżeli nie odpowiada wymogom, jakie kupujący miał na oku.

To też będzie najgłówniejszym warunkiem, zdać sobie szczegółowo sprawę z tego, jaki towar ma być fabrykowany, i czy maszyna będzie mogła towar ten w dostatecznych ilościach produkować. Z opisu maszyny tego postulatu nie będzie można dociec i trzeba będzie zobaczyć sobie maszynę taką w ruchu w innem przedsiębiorstwie.

Kiedy sprawność maszyny została bezwzględnie stwierdzona, że nadaje się do zamierzonego celu, trzeba uwzględnić w dalszym ciągu, czy fabrykant maszyny jest zaufania godnym, czy przedsiębiorstwo stale jest czynne, czy posiada ludzi, którzy mogliby maszynę obsłużyć. Dalej trzeba uwzględnić, czy dana firma będzie mogła zbudować maszynę, której sprawność jeszcze po latach bieg się nie zmniejszy? Czy sprawność maszyny nie jest warunkowana dobrocią maszyny jako takiej, ale czy ona jest tak zbudowaną, że części jej są wymienne, a które to części będzie mogła dostarczyć odwrotnie, i czy można je zmontować bez nadzwyczajnego nakładu pracy i kosztów.

Skoro maszyna tym postulatom odpowiada, a fabrykant jest godnym zaufania, może introligator daną maszynę nabyć. Musi on się jeszcze namyśleć, w jakiem miejscu swego przedsiębiorstwa ją ustawić, aby ją włączyć w tok pracy i zapobiec niepotrzebnemu przenoszeniu towarów wyrabianych. Przedewszystkiem

jednak trzeba uwzględnić, czy miejsce ustawienia posiada dostateczne oświetlenie.

Kiedy maszyna znalazła odpowiednie miejsce w przedsiębiorstwie i została zaangażowana dla niej odpowiednia siła robocza, jest ważnem, że przedstawiciel fabryki, który daną maszynę ustawia, udzieli wskazówek dotyczących jej obsługi. I chociaż pomocnik, czynny przy maszynie jest obeznany z doprowadzeniem pracy do maszyny, upłynie zawsze jakiś czas, dopóki nie pojmie on zupełnie dokładnie różnych korzyści i manipulacji przy poszczególnych pracach i materjałach. Jeśli się tego nie uwzględni zaraz przy ustawianiu maszyny, będzie trudniej uskutecznić to później, kiedy nie będzie rzeczoznawcy, któryby mógł służyć odnośną poradą fachową. Stąd jest korzystnem, mieć pod ręką pewną ilość różnych prac dla dopókąd trwa szkolenie fachowe.

Zanim jednak dostawca maszyny opuści przedsiębiorstwo, powinna ona biegnąć przynajmniej jakiś czas szybkością normalną, celem stwierdzenia jej sprawności, inaczej może się łatwo zdarzyć, że maszyna na długi czas nie będzie tak sprawną, jaką być powinna. Tak samo jest sprawą ważną, ustalić regularny czas czyszczenia i oliwienia maszyny przed pracą lub po pracy. Regularne oliwienie i czyszczenie maszyny nietylko przedłuża żywotność maszyny i podwyższa jej działalność, lecz jest zarazem codziennem zbadaniem, przy którem można łatwo skonstatować błędne zużycie, wzgl. pęknięcie jakiejś

części, zanim okażą się skutki poważniejsze, któreby maszynę na dłuższy czas unieruchomić mogły.

Kiedy maszyna w taki sposób w przedsiębiorstwie zostanie ustawiona, a pomocnik przy niej pracujący dokładnie z tokiem pracy na niej obeznany będzie, osięgnie ona napewno wydajność taką, jaka była dla poszczególnych prac przewidziana, dopóki będzie w dobrym stanie — i materjał jej na czas się doprowadzać będzie. Często zdarza się bowiem, że maszyny, które nieraz przedstawiają poważną inwestycję kapitału, nie są tak wydajne, jak powinny, z powodu, że czekać muszą na dostawę materjału.

Jeśli tylko możliwem jest, powiniem materjał zostać przyrządzony i dostarczony do maszyny przez siłę pomocniczą, aby człowiek, przy niej pracujący mógł się poświęcić w zupełności maszynie i fabrykacji. Z drugiej strony obniża się często wydajność drogich maszyn przez zły materjał. Tak obniża naprzykład zły klajster lub zła tektura sprawność kartoniarki bardzo znacznie, że oszczędność na materjale nie pokryje zmniejszonej produkcji.

Celem zachowania kosztów utrzymania maszyny na niskim poziomie, koniecznem jest, aby wszystkie jej części ruchome były łatwo dostępne dla zbadania, regulowania i reperacji. Dalej jest koniecznością, aby fabryka w każdej chwili mogła dostarczyć części zamiennych. Przy wyborze maszyny nigdy nie trzeba zapominać, że niskie koszty utrzymania ruchu tworzą kość pacierzową dobrego zysku.

Jeśli maszyna jest fabrykatem serjowym, z częściami zamiennemi, nakazuje ekonomja, nie niszczyć tej korzyści przez ślusarzy miejscowych. Kiedy się to stanie, wykazuje się później, przy nabyciu jakiejś części zamiennej z fabryki, że nie stosuje się ona do maszyny z powodu, że części maszyny, z którymi część zamienna pracuje, są zmienione. A w wypadku, kiedy taka zmiana nastąpiła, trudno z góry ustalić, ile pracy potrzeba będzie, aby wbudować owe części, a wartość sprzedażna takiej maszyny w drugą rękę jest niepewna. Z drugiej strony trzeba się do pomocy ślusarza miejscowego udać, jeśli części nie są zamienne, lub fabryka ich dostarczyć nie może.

Pod rozwagę trzeba wziąć dalej, czy maszyna nie stoi za długo nieczynną, gdyż to podwyższa także koszty utrzymania ruchu całego przedsiębiorstwa. Tak samo mogłoby miejsce, które maszyna rzadko używana, zajmuje, znaleść korzystniejszy użytek. Jeśli maszynę potrzebować można do więcej celów, jest to połączone z korzyścią, ponieważ będzie można przy sprzedaży osięgnąć za nią korzystniejszą cenę, kiedy okaże się w przedsiębiorstwie, dla którego była nabytą niepotrzebną. Czem mniej skomplikowaną jest budowa maszyny i jej utrzymanie, tem większą jest jej sprawność i szybkość pracy. Błędną oszczędnością jest postawić robotnika powolnego albo ogranicz. do skomplikowanej maszyny.

Jeszcze dalsze punkty trzeba uwzględnić przy nabyciu nowej maszyny, i to n. p. czy posiada ona dostateczne przyrządy ochronne, aby obsługę zabezpieczyć przed nieszczęśliwymi wypadkami; w naszym czasie najdalej idących odszkodowań jest to rzeczą nieodzowną. Sa.

Rzeczy ciekawe

Papier nieczuły na temperaturę 2000° C. Z Berlina donoszą: Po żmudnych usiłowaniach i usilnej pracy udało się wreszcie chemikowi d-rowi Franciszkowi Franckowi zrealizować ideę, która od wynalezienia papieru uchodziła za utopję. Mianowicie nakładem wielu wydatków wynalazł uczony niemiecki papier, który nie ulega spaleniu ani rozżarzeniu się. Eksperymentowanie wreszcie dobiegło końca, a wyniki dały rezultaty, prześcigające najśmielsze oczekiwania. Dr. Franck demonstrował przed tłumami widzów swój wynalazek: papier gazetowy zwyczajny zmiął i włożył do lejka z papieru ogniotrwałego, poczem trzymał lejek nad płomieniem gazowym, o temperaturze 2000° C. Nowo wynaleziony papier ogniotrwały nie wykazał najmniejszych zmian.

Wynalazek ten sprowadzi przewrót w dziedzinie przemysłu papierowego i przyczyni się do rozpowszechnienia niedawno wynalezionych papierowych materyj, imitujących do złudzenia jedwab, których jedyną wadą było niebezpieczeństwo łatwego zapalenia się.

(Notatkę powyższą podajemy z zastrzeżeniem, że czerpiemy ją z pisma innego, które może puściło ją jako kaczkę dziennikarską kanikularną „gwoli“ sensacji. Red.). (rz).

Nowy Syndykat Papierni. Konkurencja trzech fabryk — (Mirkowskiej Fabryki Papieru, Soczewki i Kluczy), produkujących jednakowe gatunki papierów bezdrzewnych, powodowała następstwa bardzo przykre dla wszystkich kontrahentów, przysparzając każdemu z nich kosztów na cele sprzedaży. Dochodziło niejednokrotnie do tego, że fabryki dla zdobycia odbiorcy obniżyły ceny poniżej ustalonych i ogólnie obowiązujących.

Wspomniane wyżej fabryki podjęły wspólnie inicjatywę utworzenia jednej organizacji sprzedażnej, aby w ten sposób uniknąć zgubnych skutków konkurencji. Prace przygotowawcze, prowadzone od pewnego czasu, znajdują się w tem stadjum, iż powstania Syndykatu papierniczego oczekiwać można już w ciągu kilku tygodni.

Do zadań Syndykatu należałyby w pierwszym rzędzie kwestje cen sprzedaży, ustalenia rozmiarów produkcji dla każdej fabryki itp. (rz).

Pismo, które ma tylko trzech czytelników. W Londynie istnieje oryginalny tygodnik, pod nazwą „Anti Top Hut“ — co się da przetłumaczyć — „Przeciwko Cylindrowi“. Tygodnik ten został założony przez pewnego oryginała, który przez całe życie walczył przeciwko zwyczajowi noszenia przez panów cylindra, uważając to przykrycie głowy za śmieszne i nie licujące z powagą męską. Testamentem zapisał siostrzeńcowi swemu 50.000 franków renty rocznej pod warunkiem, że nadal będzie wydawał to pismo, w tym samym duchu. Spadkobierca oczywiście zgodził się na ten warunek. Co tydzień wychodzi numer pisma w trzech egzemplarzach. Jeden zabiera spadkobierca, a dwa pozostałe egzekutorzy testamentu. (rz).

147.000 poezyj w koszu. Pewne pismo nowojorskie donosi, że redaktorzy feljetonowi dwunastu wielkich pism nowojorskich otrzymują w miesiącach od marca do maja dziennie razem około 400 poezyj, traktujących tylko o wiośnie. W jesieni podwajają poeci swą działalność tak, że przysyłki się mnożą. Pisma, o których mówimy, otrzymały w przeciągu roku około 150.000 poezyj, z których wydrukowano tylko 3000, podczas kiedy reszta powędrowała do kosza. Wierszokleci nie tracą jednak nadziei i powatarzają co rok od nowa swoje ataki na redakcje. (rz).

WYSTAWY i TARGI

Powszechna Wystawa Krajowa będzie dziełem całej Polski zjedn.

Dnia 17 sierpnia w godzinach popołudniowych w imieniu zarządu P. W. K., b. wojewoda Wachowiak przyjął przedstawicieli prasy warszawskiej.

Na wstępie swego przemówienia woj. Wachowiak zaznaczył, że prasa polska nieocenione dotąd oddała usługi idei P. W. K., zachęcając i informując społeczeństwo o posktępie prac, budząc żywem słowem wiarę, że wbrew rozpowszechnionej przez wroga propagandy opinji, naród polski potrafi, gdy zechce, wykrzesać z siebie siłę woli, ażeby zbudować rzeczy wielkie.

Potrafi kiedy chodzi o to, ażeby pokazać swoim i obcym, że Polska nie zmarnowała niczego i że pracuje pod wodzą swego rządu. Jeszcze przed rokiem, kiedy trzeba było pokonać niezliczone trudności, spotkaliśmy się z pewnem niedowierzaniem. Nie brak czarnowidzów, którzy jak wszędzie, tak i tu przeszkadzali robocie. Dziś na szczęście wszystko to należy do przyszłości.

Ktoby nie wierzył, tego przekonają cyfry, które dowodzą, że szkielet żelazny P. W. K. jest zmontowany. Trudny nad wyraz problem finansowy został rozwiązany szczęśliwie. Możemy się poszczycić, że problem ten rozwiązaliśmy w sposób, który niema przykładu w historji wielkich wystaw.

Przy 15-miljonowym budżecie operowaliśmy wprawdzie kredytem Banku Gospodarstwa Krajowego, lecz tylko do wysokości 1 miljona złotych, a i tego kredytu dotąd nie wyzyskaliśmy. Zdołaliśmy zmobilizować 4 miljony zł tak, że ukończenie budowli w zupełności jest zapewnione.. Teren wystawy obejmuje w całości 50 ha.

Teren jest położony w sercu miasta, a 96 proc. tego terenu jest własnością misata i to umożliwiło organizację wystawy. Trzeba było zawrzeć umowę z miastem, dotyczącą terenów, odkupu gmachów, kanalizacji, elektryfikacji, budowy dróg dojazdowych, budowy komunikacji, bo panowie wiedzą, że organizacja wystawy spoczywa w ręku osobnego towarzystwa, stojącego pod kontrolą Rady głównej miasta i rządu.

Jeżeli chodzi o stronę techniczną, to mogę tu mówić tylko o niej w grubych linjach. Dla regulacji terenu P. W. K. przekopano i przewieziono 100.000 m^3 ziemi.

Dziedzińców, dróg i placów jest 350.000 m^3, wybudowano w ziemi około 7 klm. sici kanalizacyjnej, 10 klm. sieci wodociągowej, zużyto cegieł 4.150.000 sztuk, a wapna 150 wagonów. Postawiono nowych baraków o powierzchni 47.000 m^2, pozatem stanie jeszcze 43.500 m^2.

Kable elektryczne wynoszą 12 klm., wystawa oświetlona będzie 400 latarniami. Pozatem powstanie na terenie wystawy 8 fontan, z których 2 wielkie o zużyciu wody wynoszącem na godzinę 400 m^3.

To wszystko, że tak powiem, są tylko ramy wystawy. W tych ramach trzeba dać obraz Polski nowoczesnej, tej Polski, która tworzy, pracuje i która ma ambicję iść w pierwszym rzędzie narodów cywilizowanych jako czynnik równowagi, spokoju i pracy.

W 32 grupach, podzielonych na 200 klas, musimy przedstawić żywy obraz naszej kultury, całego naszego gospodarstwa narodowego, rolnictwa, przemysłu itd. Praca ta jest już na ukończeniu. Udział całej Polski twórczej i produkującej jest zapewniony.

Powiem więcej: stoiska, jakie są do dyspozycji naszej, okazują się obecnie niedostateczne.

Jest to niezbitym dowodem, że P. W. K. nie jest tworem sztucznym, ale że odpowiada głęboko odczutej potrzebie gospodarczej i kulturalnej całej Polski.

Wynika z tego jasno, że P. W. K. będzie tem, czem pragnęli, żeby była, jej inicjatorzy i co autografem swym przesłanym w roku ubiegłym powiedział Prezydednt Rzplitej:

Powszechna Wystawa Krajowa nietylko powinna dać pełny obraz dzisiejszej twórczości całego narodu, ale i być powinna podnietą do tem większego rozwoju na przyszłość. W P. W. K. jako dziele całego narodu bierze udział rząd przez poszczególne ministerstwa. Komitet międzyministerjalny, założony w roku ubiegłym ukończył swe prace w kierunku bud-

żetowym. Ministerstwa przedstawiły komitetowi międzyministerjalnemu swói program. Programy te będą uzgodnione i trzeba je wykonać tak, jak wymaga tego powaga państwa.

To też rząd powołał do życia osobny komisarjat rządu, który będzie czuwał nad całością wystawy rządowej. Komisarzem mianowany został minister dr. Berthoni.

Udana P. W. K. będzie świadectwem zdolności organizacyjnej naszego narodu.

Na to trzeba, ażeby w zgodnej współpracy skoordynować wszystkie wysiłki. Tak wielkiego dzieła tworzyć nie można bez zgody, dobrej woli i zapału.

Z wiarą idziemy naprzód, z tą wiarą, że służymy dobrej sprawie ojczystej. Nakoniec powiem jeszcze jedno: ziemie polskie zamało znają się wzajemnie.

Nie znamy rozmiarów naszej wytwórczości, a to jest prawdą, której zaprzeczyć się nie da. Twierdzę dalej, że przyczyni się do scementowania wszystkich ziem polskich, bo P. W. K. nie jest dziełem ani jednego miasta, ani jednego województwa, a ma być i będzie ona dziełem Polski zjednoczonej, nierozerwalnej i jednej.

Oto jej cele i najwyższe zadania.

Po ekspose wywiązała się ożywiona dyskusja, podczas której p. Wachowiak odpowiadał na pytania przedstawicieli prasy, stwierdzając, że otwarcie wystawy nastąpi 15 maja 1929 roku i trwać będzie 4 miesiące.

Zaznaczył przytem, że w pierwszym rzędzie interwenjował u ministra przemysłu i handlu Kwiatkowskiego, prosząc o zmianę obecnego systemu paszportowego, gdyż system ten w dużym stopniu uniemożliwia zwiedzenie wystawy przez cudzoziemców.

Minister przyrzekł, że sprawa ta będzie rozpatrzona przez komitet ekonomiczny Rady ministrów i podobnie jak system rewizji celnej ulegnie radykalnej zmianie.

P. Wachowiak zaznaczył dalej, że podkreślił wobec ministra Kwiatkowskiego szkodliwość obecnego systemu rewizyi celnych, które w wielu wypadkach przynoszą Polsce szkody.

Niedawno w Gdyni zatrzymano przez 7 godzin wycieczkę Polaków z Ameryki, zmuszając uczestników do opłacenia skarbowi państwa 2.400 zł od przedmiotu własnego użytku (!!). Wywołuje to rozgoryczenie i niechęć do odwiedzania własnej ojczyzny (!).

P. Wachowiak zaznaczył, że minister przyrzekł przeprowadzioć gruntowną rewizję systemu celnego i paszportowego. W końcu zaznaczył, że w okresie wystawy odbędzie się w Poznaniu wszechsłowiański zlot Sokołów w ilości 25.000 osób i wszechsłowiański zlot śpiewaków, obliczony na 20.000 osób.

Notatki

Ulgi i udogodnienia dla uczestników Targów Wschodnich. Ministerstwo Spraw Zagranicznych zarządziło, aby osobom, udającym się z zagranicy na tegoroczne Targi Wschodnie, polskie placówki konsularne udzielały wiz paszportowych za opłatą ulgową, zniżoną o 75 proc., normalnej należytości. Jako legitymacja uczestnictwa w Targach służyć mają stałe karty wstępu.

Polskie Ministerstwo Komunikacji przyznało wystawcom oraz wszystkim innym osobom udającym się na VIII Targi Wschodnie ulgę taryfową w formie 66 proc. zniżki od ceny biletów jazdy, która będzie realizowana na podstawie kart stałego wstępu na Targi, zaopatrzonych poświadczeniem ich zwiedzenia, w drodze powrotnej ze Lwowa.

Generalna Dyrekcja Austrjackich Kolei Związkowych przyznała uczestnikom Targów Wschodnich na kolejach tamtejszych 25 proc. zniżkę od ceny biletów jazdy tam i z powrotem. Ze zniżki tej korzystać będą mogły również osoby przejeżdżające przez Austrję do Lwowa z innych krajów.

Na podstawie specjalnego zezwolenia Czechosłowackiego Ministerstwa Kolei przysługiwać będzie wszystkim uczestnikom Targów Wschodnich na kolejach czechosłowackich 33 proc. zniżka taryfowa od ceny biletów jazdy do Lwowa i z powrotem.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.
Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.